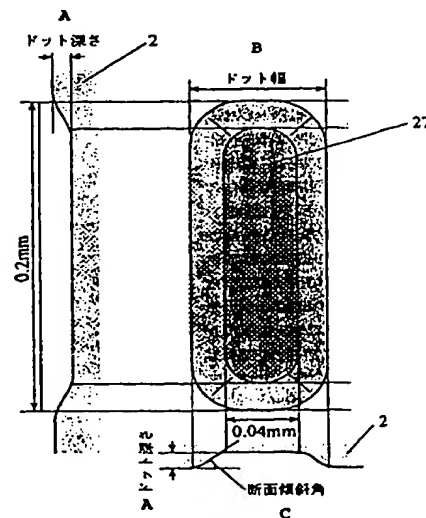


PCT

特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(51) 国際特許分類6 G02F 1/1335	A1	(11) 国際公開番号 WO99/06881 (43) 国際公開日 1999年2月11日(11.02.99)
(21) 国際出願番号 PCT/JP98/03430 (22) 国際出願日 1998年7月31日(31.07.98) (30) 優先権データ 特願平9/205767 1997年7月31日(31.07.97) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 株式会社 日立製作所(HITACHI, LTD.)(JP/JP) 〒101-8010 東京都千代田区神田駿河台四丁目6番地 Tokyo, (JP) (72) 発明者 ; および (75) 発明者 / 出願人 (米国についてののみ) 谷口 斉(TANIGUCHI, Hitoshi)(JP/JP) 日良康夫(HIRA, Yasuo)(JP/JP) 森 祐二(MORI, Yuuji)(JP/JP) 〒244-0817 神奈川県横浜市戸塚区吉田町292番地 株式会社 日立製作所 生産技術研究所内 Kanagawa, (JP) (74) 代理人 弁理士 小川勝男(OGAWA, Katsuo) 〒100-8220 東京都千代田区丸の内一丁目5番1号 株式会社 日立製作所内 Tokyo, (JP)		(81) 指定国 CN, KR, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書
(54)Title: LIQUID CRYSTAL DISPLAY (54)発明の名称 液晶表示装置 (57) Abstract A liquid crystal display with high luminance and fewer constituent parts, comprising a plurality of dots each comprising a small projection or recess formed to deflect light entering from an incident surface of a light conductor plate at predetermined angles toward the transmitting plane, wherein the angle of inclination of the cross section of each dot is properly controlled to emit the illuminating light with an appropriate angle distribution toward the display elements from the light outgoing surface, thereby improving the brightness level of the liquid crystal display.		



A ... Dot depth
 B ... Dot width
 C ... Angle of inclination of cross section

(57)要約

本発明は、輝度が大きく、構成部品が少ない液晶表示装置を提供するものである。導光板入射面からの光を透過面方向に所定の角度に変化させるための複数の小凸部または小凹部からなるドットを形成し、その断面傾斜角を適切に制御することにより、光出射面から適切な角度分布をもった照明光を表示素子に向かって照射するようにし、液晶表示装置の輝度の向上を図る。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AL	アルバニア	FI	フィンランド	LK	スリ・ランカ	SI	スロヴェニア
AM	アルメニア	FR	フランス	LR	リベリア	SK	スロヴァキア
AT	オーストリア	GA	ガボン	LS	レソト	SL	シエラ・レオネ
AU	オーストラリア	GB	英国	LT	リトアニア	SN	セネガル
AZ	アゼルバイジャン	GD	グレナダ	LU	ルクセンブルグ	SZ	スワジランド
BA	ボスニア・ヘルツェゴビナ	GE	グルジア	LV	ラトヴィア	TD	チャード
BB	バルバドス	GH	ガーナ	MC	モナコ	TG	トーゴ
BE	ベルギー	GM	ガンビア	MD	モルドヴァ	TJ	タジキスタン
BF	ブルキナ・ファソ	GN	ギニア	MG	マダガスカル	TM	トルクメニスタン
BG	ブルガリア	GW	ギニア・ビサオ	MK	マケドニア旧ユーゴスラヴィア	TR	トルコ
BJ	ベナン	GR	ギリシャ		共和国	TT	トリニダード・トバゴ
BR	ブラジル	HR	クロアチア	ML	マリ	UA	ウクライナ
BY	ベラルーシ	HU	ハンガリー	MN	モンゴル	UG	ウガンダ
CA	カナダ	ID	インドネシア	MR	モーリタニア	US	米国
CC	中央アフリカ	IE	アイルランド	MW	マラウイ	UZ	ウズベキスタン
CG	コンゴ	IL	イスラエル	MX	メキシコ	VN	ヴェトナム
CH	スイス	IN	インド	NE	ニジェール	YU	ユーゴスラビア
CI	コートジボアール	IS	アイスランド	NL	オランダ	ZW	ジンバブエ
CM	カメルーン	IT	イタリア	NO	ノルウェー		
CN	中国	JP	日本	NZ	ニュージーランド		
CU	キューバ	KE	ケニア	PL	ポーランド		
CY	キプロス	KG	キルギスタン	PT	ポルトガル		
CZ	チェッコ	KP	北朝鮮	RO	ルーマニア		
DE	ドイツ	KR	韓国	RU	ロシア		
DK	デンマーク	KZ	カザフスタン	SD	スーダン		
EE	エストニア	LC	セントルシア	SE	スウェーデン		
ES	スペイン	LI	リヒテンシュタイン	SG	シンガポール		

明 細 書

液晶表示装置

5 技術分野

本発明は、背面照明（バックライト）方式の液晶表示装置に関する。

背景技術

近年パーソナルコンピュータの小型化が推進され、ラップトップ形と
10 いわれる携帯可能な機種が広く普及している。このラップトップ形にお
いては、その表示は通常液晶装置が用いられているが、近年のカラー表
示化に伴い、液晶表示板の背後に光源を配設し、表示面全体を裏側から
照明するようにした背面照明方式の表示装置が普及している。このよう
15 な表示装置の背面照明装置としての光源は輝度が高く、しかも輝度のム
ラがなく平面全体を照明する必要がある。輝度を向上させるためには、
光源の輝度を上げれば簡単であるが、ラップトップ形のパーソナルコン
ピュータ等においては電池などを駆動源としているために光源の輝度を
上げるのは限界があり、従来有効な方法がなかった。

従来の液晶表示装置用エッジライト方式の照明装置としては、特開平
20 4-162002号公報、特開平6-67004号公報に記載の如く、
第2図に示したように、光源1として冷陰極管や熱陰極管等のランプを
使用し、これを透過性材料からなる導光板2の端面に配し、導光板2の
下面に光を散乱させる光散乱層3及び光を反射させる反射板4、導光板
2の上面に照明面の輝度を面全体に渡って均一化するための光散乱効果
25 を有する乳白色の合成樹脂からなる拡散板5が設けられている。更にそ
の上面には、拡散光をある程度収束して、表示装置の正面の輝度を向上

させるための第1集光板6および第2集光板7が配置されている。

また、導光板2に導かれた光を拡散板方向に散乱させるための光散乱層の構造および製造法は以下のようにになっている。第3図に光散乱層の構造を示す。光散乱層は、導光板2の表面に酸化チタン等を用いた複数の光散乱物質8が、印刷等の技法を用いて形成されている。光源からの光強度は、光源1から遠ざかるに従い低下する。従って光散乱物質の面積は、光源から遠ざかるに従い大きくなるように形成されている。

一方、特開平7-294745号公報のように、導光板底面にグレーティング溝を形成して導光板に入射した光を反射せる方式の導光板も提案されている。

以上述べたように、従来の照明装置では、光源から出射された光は、導光板に導かれ、光散乱層に含まれる光散乱物質により散乱され、その後拡散板を通過して液晶素子に照射される構成になっており、その構成が複雑であり、また光散乱などの損失による輝度低下の問題がある。また、グレーティング溝を形成する方式は、金型製造が困難であるなどの問題がある。

上記した従来の装置では、構成部品が多く、導光板上面に拡散板や集光板を配置しているため、輝度の斑は減少できるが、反面全体の輝度が低下する欠点があった。このような構成の場合、輝度の均一化と輝度の向上は常に相反する課題であり、これを解決することは困難である。一方、グレーティング溝を形成する方式の導光板の場合には、輝度の向上は図れるものの、金型の製作や輝度の均一化がきわめて困難である。

本発明はこのような現状を打開するためになされたもので、従来の欠点を改善して、光源の輝度を上げることなく輝度の向上を図ることのできる液晶表示装置を提供することを目的とする。

3.

発明の開示

上記目的を達成するために本発明では、導光板内導波光の進行方向を所定の変換させるために、断面傾斜角を適切に制御した複数の小凸部あるいは小凹部（以下ドットと称す）を形成した導光板を用いる。

- 5 また、必要に応じてドットに沿って反射膜を形成するか、あるいは反射板を配置する。さらに、必要に応じて適切なプリズム頂角を有したプリズムシートを配置して、光出射面から適切な角度分布をもった照明光を表示素子に向かって照射できるようにする。さらに、モアレの発生を防ぐため、ドットの配置が、一定の制約条件を満たし、かつランダムに配置形成した部材を用いる。また、必要に応じてドットの数及びまたは形状及びまたは大きさを変化させることにより、出射光の角度分布の均一化及び輝度斑の発生を防止するものである。
- 10

図面の簡単な説明

- 15 第1図は、本発明の液晶表示装置の背面照明装置部の斜視図であり、第2図は、従来のドット印刷方式導光板の断面図であり、第3図は、第2図のドット印刷の説明図であり、第4図は、本発明によるドットの大きさ説明図であり、第5図は、本発明の実施形態をまとめた図であり、第6図は、本発明の断面傾斜角度切断方向の説明図であり、第7図は、
- 20 本発明の断面傾斜角度の説明図1であり、第8図は、本発明の断面傾斜角度の説明図2であり、第9図は、本発明の断面傾斜角度の説明図3であり、第10図は、本発明の断面傾斜角度の説明図4であり、第11図は、本発明の断面傾斜角度の説明図5であり、第12図は、本発明の断面傾斜角度の説明図6であり、第13図は、本発明の断面傾斜角度の説明図7であり、第14図は、本発明の断面傾斜角度の説明図8であり、
- 25 第15図は、本発明の断面傾斜角度の説明図9であり、第16図は、本

発明の断面傾斜角度の説明図 10 であり、第 17 図は、本発明のドットの平面形状をまとめた図であり、第 18 図は、本発明の導光板小凹部を示す斜視図であり、第 19 図は、本発明の導光板小凹部の形状説明図であり、第 20 図は、本発明の実施例 1 の導光板内の光線軌跡を説明するための図であり、第 21 図は、本発明の導光板形状の説明図であり、第 22 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光角度分布の関係図 1 であり、第 23 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光強度の関係図 1 であり、第 24 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光角度分布の関係図 2 であり、第 25 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光強度の関係図 2 であり、第 26 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光角度分布の関係図 3 であり、第 27 図は、本発明の実施例 1 の小凹部断面傾斜角度と出射光強度の関係図 3 であり、第 28 図は、本発明のドットの平面形状をまとめた図であり、第 29 図は、本発明の小凹部断面形状の図であり、第 30 図は、本発明の小凹部深さと出射光強度の関係図であり、第 31 図は、本発明の小凹部大きさとドット見えの関係図であり、第 32 図は、本発明の構成説明図であり、第 33 図は、本発明の液晶表示装置の第 2 の実施例の背面照明装置部の斜視図であり、第 34 図は、本発明の導光板小凸部を示す斜視図であり、第 35 図は、本発明の導光板小凸部の形状説明図であり、第 36 図は、本発明の導光板内の光線軌跡を説明するための図であり、第 37 図は、本発明の実施例 2 の小凸部断面傾斜角度と出射光角度分布の関係図であり、第 38 図は、本発明の実施例 2 の小凸部断面傾斜角度と出射光強度の関係図であり、第 39 図は、本発明の小凸部断面形状の図であり、第 40 図は、本発明の小凸部深さと出射光強度の関係図であり、第 41 図は、本発明の液晶表示装置の第 3 の実施例の背面照明装置部の斜視図であり、第 42 図は、本発明の導光板小

凹部を示す斜視図であり、第 4 3 図は、本発明の実施例 3 の導光板内の光線軌跡を説明するための図であり、第 4 4 図は、本発明の実施例 3 の出射光角度分布の説明図であり、第 4 5 図は、本発明の実施例 3 の小凹部断面傾斜角度と出射光強度の関係図であり、第 4 6 図は、本発明に用いられる集光板の断面形状の図であり、第 4 7 図は、本発明の液晶表示装置の第 4 の実施例の要部の図であり、第 4 8 図は、本発明の実施例 4 の出射光角度分布 1 であり、第 4 9 図は、本発明の実施例 4 の出射光角度分布 2 であり、第 5 0 図は、本発明の実施例 4 の出射光の角度依存性を示す図であり、第 5 1 図は、第 5 0 図の説明図であり、第 5 2 図は、
10 本発明の断面傾斜角度均一時の出射光の角度依存性の図であり、第 5 3 図は、本発明の断面傾斜角度を変化させた場合の出射光の角度依存性の図であり、第 5 4 図は、本発明の断面傾斜角度を局所的に変化させた場合の出射光の角度依存性の図であり、第 5 5 図は、本発明の表面粗さと正面輝度との関係図であり、第 5 6 図は、本発明に用いられる導光板を製造するためのプロセス図 1 であり、第 5 7 図は、本発明に用いられる導光板を製造するためのプロセス図 2 であり、第 5 8 図は、本発明に用いられる導光板を製造するためのプロセス図 3 であり、第 5 9 図は、本発明のドット幅と断面傾斜角度の関係説明図であり、第 6 0 図は、本発明のドット間平均距離と断面傾斜角度の関係説明図であり、第 6 1 図は、
20 本発明のドット幅と断面傾斜角度の関係例説明図であり、第 6 2 図は、本発明の液晶表示装置の要部分解斜視図である。

発明を実施するための最良の形態

本発明では、導光板内導波光の進行方向を所定の変換させるため、導光板表面に複数の小凸部あるいは小凹部からなるドット 9 を形成する。ドットとは、第 4 図（導光板下面に小凹部を形成した場合）に示

25

すように、導光板表面のドット形成面 10 を正面から見て、導光板ドット形成面の平坦部 11 ($R_a < 1.0 \mu m$ 、導光板光出射面 12 に対する角度 10° 以下) に囲まれた小凸部あるいは小凹部である。

第 5 図は本発明の実施形態をまとめたものであり、小凸部または小凹部傾斜面の導光板表面の平坦部に対する角度（以下断面傾斜角度と表記する）、断面傾斜角度分布、深さあるいは高さ、及びその分布、平面形状、形状分布、大きさ、ドットの配置、ドットの密度分布、ドット形状分布、本発明の導光板の副資材を示した。

本発明の液晶表示装置の導光板の断面傾斜角度は、 $7 \sim 85^\circ$ （好ましくは $7 \sim 43^\circ$ 及び $50 \sim 85^\circ$ ）が適する。特に反射膜を形成した場合には $20 \sim 40^\circ$ 、集光板を用いて反射膜を形成しない場合ないは $7 \sim 43^\circ$ 、集光板を用いず反射膜を形成しない場合ないは $50 \sim 85^\circ$ が適する。

ここで、第 6 図～第 16 図を用いて断面傾斜角度を説明する。

第 6 図は、断面傾斜角度を求める時の導光板の切断面 13 を説明した図である。断面傾斜角度を求めるときは、第 6 図に示すように、ドットを光源 1 に対して垂直かつ導光板光出射面 12 に対して垂直に切断するのが望ましい。これは、光源に対して水平方向のドット斜面が反射屈折等により光の進路変更を行うときより有効に作用するためである。

断面傾斜角度を求める時は、以下の方法で計算する。

ドットの断面形状が第 7 図に示すようにほぼ台形に近似可能な場合は、第 7 図に示すように断面傾斜角度を定める。台形に近似しにくい場合は、断面形状をまず直線近似する。その結果、第 8 図、第 9 図のようにほぼ近似できるときは、 θ_2 を断面傾斜角度とする。また、第 10 図、第 11 図の様にほぼ近似できるときは、 θ_1 と θ_2 の平均値を断面傾斜角度とする。また、第 12 図、第 13 図のようにほぼ近似できるときは、 θ

7

- 1 と $\theta 2$ の平均値を断面傾斜角度とする。ただし、 $\theta 2 < 10^\circ$ の場合は、 $\theta 1 - \theta 2$ を断面傾斜角度とする。また、第 14 図、第 15 図のようにほぼ近似できるときは、 $\theta 1$ と $\theta 2$ の平均値を断面傾斜角度とする。ただし、 $\theta 2 < 10^\circ$ の場合は、 $\theta 1 - \theta 2$ を断面傾斜角度とする。なお、第 8 図～第 15 図において、断面傾斜角度を以下の式（数 1）で求めても良い。また近似誤差（真値と近似値の差）は、断面傾斜角度を計算するドットのドット深さ（ドット高さ）の 5% 以下となるように近似することが望ましい。さらに、 θ の値は、導光板の屈折率により決定する値であり屈折率が 1.47 ± 0.1 の場合、 18° 程度が適当である。

10

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\theta 1 \times L1 \times \sin(\theta 1 + \theta) + \theta 2 \times L2 \times \sin(\theta 2 + \theta)}{L1 \times \sin(\theta 1 + \theta) + L2 \times \sin(\theta 2 + \theta)} \quad (\text{数 1})$$

$L1$ = 直線 1 の長さ

$L2$ = 直線 2 の長さ

θ = 導光板の屈折率により決定する値

導光板の屈折率 $= 1.47 \pm 0.1$ の場合 18° 程度が適当

15

- さらに、第 8 図～第 15 図のように近似できない場合は、第 16 図に示すように近似誤差（真値と近似値の差）が断面傾斜角度を計算するドットのドット深さ（ドット高さ）の 5% 以下となるようになるべく少ない直線で断面形状を近似し、各直線のうち有効な反射屈折面として機能する導光板表面の平坦部 11 とのなす角が 5° 以上の直線について、以下の公式（数 2）に当てはめて断面傾斜角度を求める。なお、ドット形状が左右対称でない場合は、導光板内導波光がより多く反射する方の斜面の角度を断面傾斜角度とすることが望ましい。

25

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\sum_{n=1}^N \theta_n \times L_n \times \sin(\theta_n + \theta)}{\sum_{n=1}^N L_n \times \sin(\theta_n + \theta)} \quad (\text{数 2})$$

L_n = 直線 n の長さ
 θ = 導光板の屈折率により決定する値
 導光板の屈折率=1.47±0.1の場合18°程度が適当

5

以上のように計算した断面傾斜角度を上記範囲に規定するのは、導光板光出射面からの光の出射角度分布を適正化すると同時に、必要以上に斜めから出射する光の量を抑制して、正面輝度を向上するためである。

また、ドット断面傾斜角度は、輝度の角度分布の均一化を図るために冷陰極管に近いほど小さくすることが望ましい。

ドットの深さまたは高さは、2～100μm（好ましくは5～40μm）が適正である。その理由は、ドットの深さまたは高さが100μmより大きい場合、光源に近い部分の輝度が高くなり過ぎて、結果として、輝度分布が不均一になること、また導光板を形成する際、プラスチック材料をドットの小凸部または小凹部に充填しにくくなり、所望のドット形状を形成しにくくなること、さらにドット深さまたは高さをこれ以上とすると、ドットの大きさが大きくなりドット見えの原因となるためである。一方ドットの深さまたは高さが2μmより小であると、光の反射効率が低下して所望の輝度を得ることができなくなることや、導波光が散乱及び回折しやすくなり、導光板を単に粗面にしたのと同じになってしまうためである。また、ドットの深さまたは高さは、輝度分布の均一化を図るために冷陰極管に近いほど小さくすることが望ましい。

ドットの平面形状すなわち、ドット形成面の正面からドットを眺めた場合の形状に関しては、種々の形状が有効であり、とくに限定するものではない。目安としては、第17図に示す、略矩形（A）、正方形（B）、円形（C）、略円形（D）（円を一部変形させた物）、正多角形（E）

- 、台形（F）及びこれらの図形を組み合わせたもの（G）が使用できる。略矩形は、散乱が少なく正面輝度を高めるのに適しており、それ以外は、散乱成分が大きいので光入光面からの陰の発生防止に効果がある。なお、略矩形というのは、矩形を含み、矩形の角に丸みのある図形、矩形に対して一辺の長さが変形した台形に近い形を意味する。

ドットの平面形状分布は、輝度分布の均一化を図るために冷陰極管に近いほどドット面積を小さくすることが望ましい。また、散乱が特に必要な場合、ドット面積を部分的に小さくすることや、ドット形状が略矩形の場合は、形状を略正方形や円形にすることが望ましい。

- 10 ドットの大きさは、その面積が0.2平方ミリメートル以下（好ましくは0.05平方ミリメートル以下）であることが望ましい。また、ドットの平面形状が略矩形の場合、短い辺の長さが200 μ m以下（好ましくは100 μ m以下）であることが望ましい。その理由は、ドットの大きさがこれより大となると、パソコン等のユーザーが液晶表示装置を
15 眺めた場合、文字や図柄によっては、導光板に形成したドットの形状が見えてしまい（ドット見え）、文字、図の判別の妨げとなるためである。一方ドットの面積は、0.000025平方ミリメートル（好ましくは0.0001平方ミリメートル）よりも大であることが望ましい。ドット面積がこれより小であると、光の反射効率が低下して所望の輝度を得
20 ることができなくなることや、導波光が散乱及び回折しやすくなり、導光板を単に粗面にしたのと同じになってしまうためである。

- ドットの平面的配置は、ランダムであることが望ましい。その理由は、本発明のドットが微細であるため、液晶表示装置を構成するその他の部材例えば液晶セル、カラーフィルタ、TFTパターン、ブラックストライプ等の規則的パターンと干渉して発生するモアレを防止するためである。ドットの平面形状が略矩形の場合、図形の配置は矩形の長い辺が光
- 25

源の発光面に対してほぼ平行に配置するのが良い。その理由は出射角分布の適正化が図りやすいためである。

ドットの密度は、輝度分布の均一化を図るために、光源に近いほどドット密度を小にすることが望ましい。

- 5 さらに本発明の液晶表示装置において、反射板、拡散板、集光板等、従来使用されてきた副資材を必要に応じて併用することは、輝度向上、輝度分布の適正化、出射角度の適正化に有効である。

以下本発明の実施例 1 を図面に基づき説明する。

- 第 1 図は、本発明の液晶表示装置に用いられる背面照明装置の斜視図、
10 第 18 図は本実施例のドット（小凹部）を示す斜視図、第 19 図は、本実施例のドット（小凹部）の形状説明図である。

この背面照明装置は、光源 1、導光板 2、反射板 4 を最小構成要素としており、導光板には、導光板下面 18 にドット 9（小凹部）が形成されている。また、ドットは、基本的にはランダムに配置されている。

- 15 第 20 図は、本発明の導光板内を進行する導光板導波光 14 の光線軌跡を示したものである。第 20 図において、光源からの出射光は導光板光源側端面 15 で導光板入射光 16 として導光板に入射し、導光板導波光となり、他方の端面 17 に向かって、導光板下面 18 および導光板光出射面 12 で全反射を繰り返しながら進行する。導波光のうち小凹部傾
20 斜面 19 に入射した光 20 は、反射して光出射面にあたり、そこで屈折して光出射面から出射して出射光 21 として出射する。そして、反射しなかった光は、ドット斜面透過光 22 となり反射板で反射 23 し、再び導光板 2 に入射し、その一部は光出射面から出射し、残りは再び導光板導波光となる。従って、ドットを適正に配置することにより、導波光を
25 徐々に導光板から出射させて液晶表示素子を照明することができる。また、断面傾斜角度 24 を適正に制御することによりと導光板からの出射

光の角度分布を制御することができる。さらに、断面傾斜角度の適正角度は、導光板の形状の影響を受ける。

第 2 1 図は、実施例 1 で作製した 3 タイプの導光板の形状を示した図である。第 2 2 図は、第 2 1 図 (A) の導光板の小凹部ドット傾斜角と
5 導光板からの出射光の角度分布の関係を示した図である。なお、第 2 2 図のグラフ中の出射角は、第 2 1 図中に図示した出射角 2 5 である。第 2 3 図は、第 2 1 図 (A) の導光板上に拡散板、第 1 集光板、第 2 集光板を設置した場合の、断面傾斜角度と正面輝度の関係を示した図である。測定では、小凹部の深さを断面傾斜角度 1 0 ° 以下で 3 μ m、2 0 ° 以
10 上で 8 μ m とした。また、ドット密度を、導光板全体が均一に光るように最適化し測定した。さらに、第 2 0 図に示すように導光板の導光板下面、導光板側面には反射板 4 を設置することもできる。

以下に、第 2 2 図を詳細に説明する。断面傾斜角度 5 ~ 3 0 ° は、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり、
15 そのときの出射光強度も大きくなる。断面傾斜角度を 3 0 ~ 5 0 ° とすると断面傾斜角度の増加に伴い出射角度がさらに大きくなるが、出射光強度は低下する。そして、断面傾斜角度 5 0 ° 以上では、出射光の角度分布に明確なピークは無くなる。

これは、断面傾斜角度が 3 0 ° 以下の場合、導光板導波光が小凹部斜面 1 9 で反射するとき、入射角が大きく全反射に近い条件で反射し反射率が高いため、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり光出射面からの出射光強度も大きくなる。これに対し
20 て、断面傾斜角度が 3 0 ° 以上の場合、導光板導波光が小凹部斜面で反射するとき、断面傾斜角度の増加に伴い入射角が小さくなり、小凹部斜面における反射率が低下する。このため、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度は大きくなるが、そのときの出射光強度
25

1 2

- は低下する。そして、断面傾斜角度 50° 以上では、反射率が大きく低下しドット斜面透過光 22 がメインになり、反射板で反射する光 23 が大きくなるため角度分布に明確なピークは無くなる。また正面輝度は、断面傾斜角度が 25° でピークとなる。これは、断面傾斜角度が 25°
- 5 前後の場合、小凹部斜面での反射が臨界角度前後であり高い反射率を有し、導光板光出射面 12 での入射角が比較的小さく高い透過率を有することから、スムーズに光が出射するためである。これに対して、 25° 前後よりも断面傾斜角度が大きいとドット斜面透過光が大きくなり反射板による反射時の損失等が増加する。また、これ以下とすると導光板光
- 10 出射面 12 で屈折し出射するときの反射率が増加するため、導光板内部での反射回数が増加し損失が増加することや、ドット密度を最大まで上げてても十分な小凹部斜面を確保できないためである。

- 上記の実施例（第 21 図（A））の場合、最適な断面傾斜角度は、 $15 \sim 40^\circ$ と $50^\circ \sim 85^\circ$ である。詳細に説明すると、集光板や拡散
- 15 板を用いる場合、導光板からの出射光の角度分布は重要性を持たないため、最適な断面傾斜角度は、正面輝度が大となる $15 \sim 40^\circ$ （好ましくは、 $18 \sim 35^\circ$ ）である。また、集光板を用いない場合、最適な断面傾斜角度は、出射光の角度分布が小さくなる 50° 以上である。また、 85° 以上とすると成形が困難となるので好ましくない。

- 20 第 24 図は、第 21 図（B）の導光板の小凹部ドット傾斜角と導光板からの出射光の角度分布の関係を示した図である。第 25 図は、第 21 図（B）の導光板上に拡散板、第 1 集光板、第 2 集光板を設置した場合の、断面傾斜角度と正面輝度の関係を示した図である。測定では、小凹部の深さを断面傾斜角度 10° 以下で $3 \mu\text{m}$ 、 20° 以上で $8 \mu\text{m}$ とした。
- 25 また、ドット密度を、導光板全体が均一に光るように最適化し測定した。さらに、第 20 図に示すように導光板の導光板下面、導光板側面

には反射板 4 を設置した。

以下に、第 24 図を詳細に説明する。断面傾斜角度 $5 \sim 25^\circ$ は、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり、そのときの出射光強度も大きくなる。断面傾斜角度を $25 \sim 50^\circ$ とすると断面傾斜角度の増加に伴い出射角度がさらに大きくなるが、出射光強度は低下する。そして、断面傾斜角度 50° 以上では、出射光の角度分布に明確なピークは無くなる。

これは、断面傾斜角度が 25° 以下の場合、導光板導波光が小凹部斜面で反射するとき、入射角が大きく全反射に近い条件で反射し反射率が高いため、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり光出射面からの出射光強度も大きくなる。これに対して、断面傾斜角度が 25° 以上の場合、導光板導波光が小凹部斜面で反射するとき、断面傾斜角度の増加に伴い入射角が小さくなり、小凹部斜面における反射率が低下する。このため、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度は、大きくなるが、そのときの出射光強度は低下する。そして、断面傾斜角度 50° 以上では、反射率が大きく低下しドット斜面透過光がメインになり、反射板による散乱光が大きくなるため角度分布に明確なピークは無くなる。ここで、ピークの位置が第 21 図 (A) の 30° と異なるのは、導光板が平板でなく光源側の厚さが厚い楔形となっているため、断面傾斜角度が実質的に大きくなっていること、さらに、導光板内導波光が全反射を繰り返すことにより導光板と導光板内導波光のなす角が大きくなるためである。

また正面輝度は、断面傾斜角度が $15 \sim 20^\circ$ でピークとなる。ここで、ピークの位置が第 21 図 (A) の 25° と異なるのは、導光板が平板でなく光源側の厚さが厚い楔形となっているため、断面傾斜角度が実質的に大きくなっており、さらに、導光板内導波光が全反射を繰り返す

ことにより導光板と導光板内導波光のなす角が大きくなるためである。

上記の実施例（第21図（B））の場合、最適な断面傾斜角度は、10°～25°と50°～85°である。詳細に説明すると、集光板や拡散板を用いる場合、導光板からの出射光の角度分布は重要性を持たないため、最適な断面傾斜角度は、正面輝度が大となる10°～25°である。また、集光板を用いない場合、最適な断面傾斜角度は、出射光の角度分布が小さくなる50°以上である。また、85°以上とすると成形が困難となるので好ましくない。

第26図は、第21図（C）の導光板の小凹部ドット傾斜角と導光板からの出射光の角度分布の関係を示した図である。第27図は、第21図（C）の導光板上に拡散板、第1集光板、第2集光板を設置した場合の、断面傾斜角度と正面輝度の関係を示した図である。測定では、小凹部の深さを断面傾斜角度10°以下で3μm、20°以上で8μmとした。また、ドット密度を、導光板全体が均一に光るように最適化し測定した。さらに、第20図に示すように導光板の導光板下面、導光板側面には反射板4を設置した。

以下に、第26図を詳細に説明する。断面傾斜角度5°～30°は、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり、そのときの出射光強度も大きくなる。断面傾斜角度を30°～50°とすると断面傾斜角度の増加に伴い出射角度がさらに大きくなるが、出射光強度は低下する。そして、断面傾斜角度50°以上では、出射光の角度分布に明確なピークは無くなる。

これは、断面傾斜角度が30°以下の場合、導光板導波光が小凹部斜面で反射するとき、入射角が大きく全反射に近い条件で反射し反射率が高いため、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度が大きくなり光出射面からの出射光強度も大きくなる。これに対して、

これは、断面傾斜角度が 30° 以上の場合、導光板導波光が小凹部斜面で反射するとき、断面傾斜角度の増加に伴い入射角が小さくなり、小凹部斜面における反射率が低下する。この為、断面傾斜角度の増加に伴い出射光強度が最大となる出射角度は、大きくなるが、そのときの出射光強度は低下する。そして、断面傾斜角度 50° 以上では、反射率が大きく低下しドット斜面透過光がメインになり、反射板による反射光 23 が大きくなるため角度分布に明確なピークは無くなる。また正面輝度は、断面傾斜角度が $25 \sim 30^\circ$ でピークとなる。

上記の実施例（第 21 図（C））の場合、最適な断面傾斜角度は、 $18 \sim 43^\circ$ と $50^\circ \sim 85^\circ$ である。詳細に説明すると、集光板や拡散板を用いる場合、導光板からの出射光の角度分布は重要性を持たないため、最適な断面傾斜角度は、正面輝度が大となる $18 \sim 43^\circ$ （好ましくは、 $25 \sim 35^\circ$ ）である。また、集光板を用いない場合、最適な断面傾斜角度は、出射光の角度分布が小さくなる 50° 以上である。また、 85° 以上とすると成形が困難となるので好ましくない。

以上のように最適な断面傾斜角度は導光板の厚さや形状により異なるが、種々検討の結果、最適な断面傾斜角度は、 $7 \sim 85^\circ$ であった。詳細に説明すると、拡散板及び又は集光板を用いる場合、導光板からの出射光の角度分布は重要性を持たないため、最適な断面傾斜角度は、正面輝度が大となる $7 \sim 43^\circ$ （好ましくは、 $10 \sim 40^\circ$ ）である。また、集光板を用いない場合、最適な断面傾斜角度は、出射光の角度分布が小さくなる 50° 以上である。また、 85° 以上とすると成形が困難となるので好ましくない。

次に本発明の導光板小凹部の種々の形状に関してさらに詳しく説明する。

第 19 図は、実施例 1 のドット（小凹部）の形状を示した図である。

この実施例では、ドットの平面形状は略矩形をしている。なお、本発明においては、略矩形の他に第28図に示す正方形(B)、円形(C)、略円形(D) (円を一部変形させた物)、正多角形(E)、台形(F)及びこれらの図形を組み合わせたもの(G)も使用できる。略矩形は、
5 散乱が少なく正面輝度を高めるのに適しており、それ以外は、散乱成分が大きいので光入光面からの陰の発生防止に効果がある。すなわち、導光板の光入光面からの陰の発生部のドットの大きさを小さくして、散乱効果を発揮させ陰を消すことができる。

第29図(C)は、第7図～第16図以外の本発明の小凹部断面形状
10 を説明したものである。第29図(A)は小凹部断面形状が台形の例である。第29図(B)は、小凹部断面形状が略台形で、エッジが滑らかなR形状をしたものである。この形状は実際に導光板を形成するときの製造条件のばらつきを考慮したときに有効な形状となる。また、このエッジが滑らかなR形状であるため散乱が起きにくく輝度向上に効果がある。
15 第29図(C)は、小凹部の断面形状が非対称である例であり、ドットの密度を上げやすい長所がある。なお、第29図(B)のエッジが滑らかなR形状は、断面形状が台形のみに限定されるものではなく、その他の形状に関しても適用できる。

次に本発明の導光板小凹部の深さに関してさらに詳しく説明する。

20 第30図は、第21図(A)の導光板上に拡散板、第1集光板、第2集光板を設置した場合の、ドット深さと正面輝度の関係を示した図である。測定では、第19図に示すようにドット底面26の大きさを約0.2×0.04mm、断面傾斜角度24を30°に固定し、ドット密度を導光板全体が均一に光るように最適化し測定した。さらに、第20図に
25 示すように導光板の導光板下面、導光板側面には反射板4を設置した。

第30図より、小凹部深さは、導光板内導波光の反射を効率よく行う

ために、 $2\mu\text{m}$ 以上（好ましくは $5\mu\text{m}$ 以上）であることが望ましい。
その原因は、ドット深さが $2\mu\text{m}$ 以下の場合、ドット密度を最大まで上げて小凹部傾斜面19の面積を十分に確保するのが困難なためである。
さらに、小凹部の高さが低いと、導波光が散乱及び回折しやすくなり、

5 導光板を単に粗面にしたのと同じになってしまうためである。

また、小凹部深さ上限は、 $100\mu\text{m}$ 以下（好ましくは $40\mu\text{m}$ 以下）が望ましい。小凹部深さがこれより大である場合、正面輝度の低下は見られないが、ドットの大きさが大きくなりドット見えの原因となるためである。

10 次に本発明の導光板小凹部の大きさに関してさらに詳しく説明する。
小凹部の大きさは、その面積が 0.000025 平方ミリメートル以上（好ましくは 0.0001 平方ミリメートル以上）であることが望ましい。その理由は、ドット面積が 0.000025 平方ミリメートル以下の場合、導波光が散乱及び回折しやすくなり、導光板を単に粗面にした
15 のと同じになってしまうためである。

また、ドットの平面形状が略矩形の場合、その短辺は $30\mu\text{m}$ 以上が好ましい。これは、ドットの平面形状を略矩形とする場合、散乱を減少させるため、ドットの大きさのある程度大きくする必要があるためである。これは、ドットのエッジの部分、すなわちドットの傾斜面とそれ以外
20 外の部分のつなぎ目で散乱が生じるため、ドットの短辺が小さいとドットの傾斜面と比較し、散乱が生じる部分のドットに占める割合が増加し散乱が大きくなってしまうためである。すなわち、ドットの平面形状が略矩形の場合、ドット見えの生じない範囲でドットは大きめの方が好ましい。さらに、後述する製造法において、レジストを露光するとき、
25 マスクに安価なフィルムマスクを用いることや大型の密着型全面露光機を用いるためには、その短辺は $30\mu\text{m}$ 以上あることが望ましい。

- また、ドットが大きすぎるとドット見えの原因となる。第31図は、ドットの大きさとドット見えの関係を調べた結果を示した図である。種々条件を検討した結果、ドット形状が円形や正方形等の場合、集光板を1枚にすることを考慮するとその面積は、0.2平方ミリメートル以下（好ましくは、0.05平方ミリメートル以下）が望ましい。ドット形状が略矩形の場合、その短辺は200 μ m以下（好ましくは100 μ m以下）が望ましい。また、その短辺と長辺の比は、80以下（好ましくは、20以下）が望ましい。これら以上の場合、ドット見えの原因となる可能性がある。
- 10 光源からの光強度は一般的に導光板内で光源から遠ざかるにつれて低下するので、それに応じて小凹部の密度、高さ或いは大きさを変化させ、小凸部反射光の強度分布すなわち輝度が導光板全面に渡って均一になるようにする。本発明では、単一光源の場合、小凸部の密度は光源側端面から相対する導光板端面に向かって、指数関数的、あるいはべき乗的に
- 15 増加するように形成するのが良い。しかし、光源側と相対する導光板端面での光の反射を考慮すると、上記相対する導光板端面の近傍では端面に近づくにつれて、その密度を減じたほうが輝度の均一化が図れる場合が多い。

次に、本発明の背面照明装置の構成を第32図により説明する。

- 20 第32図（A）は、単一光源、楔形導光板の例である。光源からの距離に反比例して導光板厚さを減じた導光板を用いたことに特徴があり、導光板出射光の強度分布の均一化と、導光板厚さの低減、軽量化に有効である。

- 第32図（B）は、単一光源を用い、光源と反対側の導光板端面に傾斜をもたせた例であり、導波光のうち、光出射面から出射せず、光源と
- 25 反対側の導光板端面まで達した導波光の角度を変化させて、導波光出射

を容易にしたことを特徴とする。これにより、導光板出射光の強度分布の均一化が容易になり、また光損失が低減できる。

第32図(C), (D)は、光源側の導光板端面を導光板入射光広がり角を調整するために、凹状、凸状にした例である。光出射面出射光の
5 角度分布の制御に有効である。

第32図(E)は、2光源型で、導光板として平板を用いた例である。

第32図(F)は、2光源型で、光源からの距離の違いによる輝度むらを補償するために、導光板の厚さを変化させた例である。上記背面照明装置の構成は、図示したものに限定されるものではなく、それぞれを
10 組み合わせて、構成することが可能である。

次に本発明の実施例2を図面に基づき説明する。

第33図は本発明の背面照明装置の斜視図、第34図は本実施例のドット(小凸部)を示す斜視図、第35図は本実施例のドット(小凸部)の形状説明図である。

15 この背面照明装置は、光源1、導光板2、反射板4を最小構成要素としており、導光板には、導光板下面18にドット9(小凸部)が形成されている。また、ドットは、基本的にはランダムに配置されている。

第36図は、本発明の導光板内を進行する導光板導波光の光線軌跡を示したものである。第36図において、光源1からの出射光は導光板光源側15端面で導光板入射光16として導光板2に入射し、導光板導波光14となり、他方の端面に向かって、導光板下面18および導光板光出射面12で全反射を繰り返しながら進行する。導波光のうち小凸部傾斜面27に入射した光の一部は、反射して導光板光出射面12にあたり、そこで屈折して光出射面から出射して出射光21として出射する。そして、
20 反射しなかった光は、ドット斜面透過光22となり反射板で反射23し再び導光板に入射し、その一部は光出射面から出射し、残りは再び

導光板導波光となる。従って、小凸部を適正に配置することにより、導波光を徐々に導光板から出射させて液晶表示素子を照明することができる。また、断面傾斜角度を適正に制御することにより、導光板からの出射光の角度分布を制御することができる。

- 5 第37図は、小凸部ドット傾斜角と導光板からの出射光の角度分布の
関係を示した図である。なお、導光板の外形形状は、第21図(A)と
同一であり、グラフ中の出射角は第21図中に図示した出射角25であ
る。第38図は、上記導光板上に拡散板、第1集光板、第2集光板を設
置した場合の、断面傾斜角度と正面輝度の関係を示した図である。測定
10 では、小凹部の深さを断面傾斜角度10°以下で3μm、20°以上°
で8μmとした。また、ドット密度を、導光板全体が均一に光るように
最適化し測定した。さらに、実施例1と同様に導光板の導光板下面、導
光板側面には反射板4を設置した。

- 第37図、第38図は、実施例1の第21図(A)の導光板の結果と
15 ほぼ同一の結果である。これは、ドットの反射する面が異なるだけで光
が出射する機構がほぼ同じためである。従って、最適な断面傾斜角度は、
実施例1と同じ7〜85°であった。詳細に説明すると、拡散板及び又
は集光板を用いる場合、導光板からの出射光の角度分布は重要性を持た
ないため、最適な断面傾斜角度は、正面輝度が大となる7〜43°であ
20 る。また、集光板を用いない場合、最適な断面傾斜角度は、出射光の角
度分布が小さくなる50°以上である。また、85°以上とすると成形
が困難となるので好ましくない。

次に本発明の導光板小凸部の種々の形状に関してさらに詳しく説明す
る。

- 25 第35図は、本発明の実施例2の導光板小凸部の平面形状を示した図
である。この実施例では、小凸部の平面形状は略矩形をしている。なお、

本発明においては、略矩形の他に第17図に示す正方形（B）、円形（C）、略円形（D）（円を一部変形させた物）、正多角形（E）、台形（F）及びこれらの図形を組み合わせた物（G）も使用できる。略矩形は、散乱が少なく正面輝度を高めるのに適しており、それ以外は、散乱成分が大きいので光入光面からの陰の発生防止に効果がある。すなわち、導光板の光入光面からの陰の発生部のドットの大きさを小さくして、散乱効果を発揮させ陰を消すことができる。

第39図は、第7図～第16図以外の本発明の小凸部断面形状を説明するための図である。第39図（A）は小凸部断面形状が台形の例である。第39図（B）は、小凸部断面形状が略台形で、エッジが滑らかなR形状をしたのである。この形状は実際に導光板を形成するときの製造条件のばらつきを考慮したときに有効な形状となる。また、このエッジが滑らかなR形状であるため散乱が起きにくく輝度向上に効果がある。第39図（C）は、小凸部の断面形状が非対称である例であり、ドットの密度を上げやすい長所がある。なお、第39図（B）のエッジが滑らかなR形状は、断面形状が台形のみに限定されるものではなく、その他の形状に関しても適用できる。

次に本発明の実施例における導光板小凸部の高さに関して説明する。小凸部高さは、実施例1と同様の理由で、 $2\mu\text{m}$ 以上（好ましくは $5\mu\text{m}$ 以上）、 $100\mu\text{m}$ 以下（好ましくは $40\mu\text{m}$ 以下）であることが望ましい。また、本実施例においては、小凸部高さを第40図に示すように、ドット幅と断面傾斜角度と導光板内導波光広がり角度28により定まる値29より高くすれば、反射面として有効に機能する部分30が変化しないため、ドット高さむらに起因する輝度斑を防止できる利点がある。

本実施例のドットの平面形状、小凸部の大きさ、分布、背面照明装置

の構成は、実施例 1 と同様である。

次に本発明の実施例 3 を図面に基づき説明する。

第 4 1 図は、本発明の背面照明装置の斜視図、第 4 2 図は本実施例の
ドット 9 (小凹部) を示す斜視図、第 1 9 図は、本実施例のドットの形
5 状説明図である。

この背面照明装置は、光源 1、導光板 2、反射板 4 を最小構成要素と
しており、導光板には、導光板光出射面 1 2 にドットが形成されている。
また、ドットは、基本的にはランダムに配置されている。

第 4 3 図は、本発明の導光板内を進行する導光板導波光の光線軌跡を
10 示したものである。第 4 3 図において、光源 1 からの出射光は導光板光
源側端面 1 5 で導光板入射光 1 6 として導光板 2 に入射し、導光板導波
光 1 4 となり、他方の端面に向かって、導光板下面 1 8 および導光板光
出射面 1 2 で全反射を繰り返しながら進行する。導波光のうち小凹部傾
斜面 1 9 に入射した光の一部は、屈折して光出射面から出射光 2 1 とし
15 て出射する。そして、屈折しない成分は反射し、導光板下面から出射し
反射板で反射 2 3 し再び導光板に入射し、その一部は光出射面から出射
し、残りは再び導光板導波光となる。従って、小凹部を適正に配置する
ことにより、導波光を徐々に導光板から出射させて液晶表示素子を照明
することができる。

20 第 4 4 図は、実施例 3 の導光板からの出射光の角度分布を示した図で
ある。なお、断面傾斜角度は 30° 、導光板の外形形状は第 2 1 図 (A)
と同一であり、グラフ中の出射角は図 2 1 中に図示した出射角 2 5 であ
る。第 4 5 図は、上記導光板上に拡散板、第 1 集光板、第 2 集光板を設
置した場合の、断面傾斜角度と正面輝度の関係を示した図である。測定
25 では、小凹部の深さを断面傾斜角度 10° 以下で $3\mu\text{m}$ 、 20° 以上
で $8\mu\text{m}$ とした。また、ドット密度を、導光板全体が均一に光るように

最適化し測定した。さらに、実施例1と同様に導光板の導光板下面、導光板側面には反射板4を設置した。

第44図を説明する。出射光の角度分布には2つのピークが存在する。出射角 $10 \sim 20^\circ$ のピークは、第43図において、小凹部斜面19で
5 反射し導光板下面から出射し反射板で反射し出射した光によるピークである。また、 70° 以上に見られるピークは、小凹部斜面19を透過した光と楔があるために出射する光である。実施例3は、実施例1と比較すると出射光の出射角は大きくなる傾向があり、これを断面傾斜角度を変更し小さくすることは困難である。従って、拡散板や集光板の併用が
10 望ましい。従って、最適な断面傾斜角度は、第45図より正面輝度が大きくなる $15 \sim 85^\circ$ である。

次に実施例3のドット（小凹部）の平面形状及び小凹部断面形状に関しては、実施例1と同様の各種形状が利用できる。また、本実施例の小凹部の高さ、大きさ、分布、背面照明装置の構成は、実施例1と同様で
15 ある。さらに、本実施例の小凹部を第35図に示す小凸部としても同様の結果が得られる。また、ドットを導光板の下面と光出射面両方に作製すると、両者の中間的な特性が得られる。

次に本発明の実施例4を説明する。

第46図は、本発明の導光板と組み合わせると有効な集光板31（プリズムシート）の断面形状を示したものである。第47図は、実施例1
20 の導光板と第46図の集光板を組み合わせた場合の配置を示した。ここで、集光板の角度 θ_{P1} 、 θ_{P2} は、導光板の種類により種々の最適値が存在するが、 $90 < \theta_{P1} < 60^\circ$ 、 $25 < \theta_{P2} < 55^\circ$ が好ましい。

第48図は、第47図（A）の配置で θ_{P1} を 85° 、 θ_{P2} を 35° の場合の出射光の角度分布である。正面だけでなく出射角 -40° 前後も輝度が高い特徴があり正面輝度を確保しつつ視野角を大きく広げること
25

ができる。このタイプの組み合わせの場合、 θ_{P1} は、なるべく大きな値とする必要がある。すなわち、 75° 以上が望ましい。ただし、 85° 以上は作製が困難なため望ましくない。また、 75° よりも小さいと出射角 -40° 前後も輝度が低下する。 θ_{P2} は、 $35 \pm 10^\circ$ が望ましい。

5 これ以外の値とすると輝度最大となる出射角が正面からはずれてしまう。

第49図は、第47図(B)の配置で θ_{P1} を 70° 、 θ_{P2} を 45° の場合の出射光の角度分布である。全ての出射角で均一な輝度を得ることができ、視野角を大きく広げることができる。このタイプの組み合わせの場合、 θ_{P1} は、 $70 \pm 10^\circ$ が望ましい。これ以外の値とすると全ての出射角で均一な輝度を得ることが困難となる。 θ_{P2} は、 $45 \pm 10^\circ$ が望ましい。これ以外の値とすると全ての出射角で均一な輝度を得ることが困難となる。

第50図は、実施例4(A)の背面照明装置の視野角を分かりやすく示した図(写真)である。第51図は、第50図撮影時の背面照明装置の構成を説明した図である。従来の背面照明装置32は、印刷ドットを用いた導光板33を使用し、導光板下面に反射板4、導光板光出射面に拡散板5、第1集光板6、第2集光板7を設置してある。第1集光板、第2集光板は、頂角 90° のプリズムシートを使用している。実施例4の背面照明装置34は、実施例1の導光板35を使用し、導光板下面に反射板4、導光板光出射面に拡散板5、第46図の集光板31を設置してある。

次に本発明の実施例5を説明する。

本発明では、断面傾斜角度を制御することにより、導光板からの出射光の角度分布を制御できる。ここで、導光板全面で断面傾斜角度を均一にすると、第52図に示すように、光源に近い位置と遠い位置で出射光の角度分布が異なってしまう。これを防止するためには、光源に近い位

- 置と遠い位置で断面傾斜角度を変化させることが有効である。光源に近い位置と遠い位置で出射光の角度分布のピークのズレは、導光板の外形形状等により異なるが $1 \sim 15^\circ$ 程度の値をとる（第52図の場合 8° ）。第53図は、第52図の導光板の断面傾斜角度の平均を光源側からこれと反対側に向かって変化させ、その角度が光源側が小であるようにした場合の出射光の角度分布である。本実施例では、断面傾斜角度を光源から10mm地点で 27° 、150mmの地点で 33° になるように直線的に変化させた。この断面傾斜角度の変化量は、導光板の外形形状等により異なるが $0.5 \sim 15^\circ$ とする必要がある。
- 10 次に本発明の実施例6を説明する。
- 本発明では、断面傾斜角度を制御することにより、導光板からの出射光の角度分布を制御できる。ここで、導光板を1～4平方センチメートルの面積で見たときの断面傾斜角度を均一にし、正面輝度向上の為に集光板を2枚使用すると、第54図の角度均一に示すように、導光板からの出射光の角度分布に鋭いピークを持つ視野角の狭い背面照明装置になる。これを防止する方法としては、拡散板を用いる方法もあるが、本発明においては、導光板を1～4平方センチメートルの面積で見たときに断面傾斜角度を不均一にすることにより視野角を制御できる。第54図の角度不均一は、導光板を1～4平方センチメートルの面積で見たときに断面傾斜角度をその平均からを中心に $\pm 10^\circ$ の範囲でドット及びドットの一部毎に変化させた場合の導光板からの出射光の角度分布である。このように、視野角を断面傾斜角度の不均一性により制御可能である。またこの時の断面傾斜角度の変動範囲は、 $\pm 2 \sim 15^\circ$ であることが望ましい。 $\pm 2^\circ$ 以下の場合、視野角を広げる効果は、殆ど存在しない。
- 25 また、 $\pm 15^\circ$ 以上とすると断面傾斜角度により出射角を制御可能な範囲から外れてしまうため好ましくない。

次に本発明の実施例7を説明する。

本発明では、ドットの斜面による反射屈折により光を導光板外に誘導し、それ以外の部分の正反射を用いて光を導光板内の隅々に行き渡らせている。従って、導光板の表面粗さを小さくすることにより、反射屈折時の損失を低減し、輝度向上を図ることができる。第55図は、導光板のドット形成面の平坦部（ドット形成面となす角 5° 以下）の R_a と正面輝度（拡散板+集光板2枚使用）の関係を示した図である。第55図より、 R_a は、 $0.3\mu m$ 以下（好ましくは $0.05\mu m$ 以下）が望ましい。また、実施例1～2において、反射板4に変えて反射膜をドットに沿って成膜することも有効である。

次に、本発明の液晶表示装置用導光板の製造方法を説明する。

導光板の製造方法としては、基本的には、金型を製作し、プラスチック成形して製造する。該金型の製造方法としては、種々の機械加工法、例えば、ドリル加工、切削、研削等の手法を用いることができる。また放電加工法も有効な手段である。ただし、本発明の小凸部または小凹部からなるドットは、一般的設計でその数が $200\sim20,000$ 個/平方センチメートルであり、導光板全体では膨大な数になるため、以下に述べる製造方法を適用するのがよい。

第56図は、その製造方法の実施例1を示したプロセス図である。この製造方法は、

- (1) 基板36にホトレジスト37を形成する工程と、
- (2) ドットのパターンを有したホトマスク38を上記基板上に配置し、マスク上方から紫外線39を照射したあとホトレジストを現像して基板にドットのパターン40を形成する工程と、
- (3) パターン上に金属メッキを施し、メッキ層41からなるプラスチック成形用スタンパ42を形成する工程と、

27.

(4) 上記スタンプを用いて、プラスチック成形する工程を有する。

ここで、基板としては、厚さ2から10mm程度の鏡面研磨したガラス板等が用いられる。ホトレジストを形成する前に、シラン系の接着性向上剤をあらかじめ塗布しておくことができる。ホトレジスト材料としては、液状あるいはフィルム状のポジ型、ネガ型材料が使用可能である。第56図ではポジ型材料を使用した場合の工程を示した。その形成方法としては、スピンコーティング法、ロールコーティング法がある。ホトレジストの厚さをコントロールすることにより小凸部の高さや小凹部の深さを変化させることが可能である。また露光、現像条件を工夫することにより、断面傾斜角度をコントロールすることができる。ホトマスクは、クロムマスク、フィルムマスク、エマルジョンマスクなど各種マスクが使用可能であり、あらかじめ設計したドットの大きさ、数、分布等のデータを作成しておき、電子ビーム、レーザビーム等により描画することにより作成できる。メッキ層を形成するまえに、導電膜を形成しておくこと、メッキ工程のむらがなくなり、良好なメッキ層すなわちスタンプが形成できる。導電層、メッキ層の材料としては種々の金属が使用できるが、均一性、機械的性能の点でNiが最適な材料である。得られたメッキ層は、基板から物理的に容易に剥離することが可能であり、必要に応じて、研磨仕上げしてスタンプとして使用する。

得られたスタンプは、例えば射出成形機の母型43にマグネット、真空チャック等で固定する。第56図には射出成形機により導光板2を製作する方法を示したが、これ以外の方法として、押し出し成形、圧縮成形、真空成形等で導光板を成形することが可能である。

導光板を構成する材料としては、透明なプラスチック材料全般が使用可能である。具体例としては、アクリル系プラスチック、ポリカーボネ

ート樹脂、ポリアセタール樹脂、ポリウレタン系樹脂、紫外線硬化型のプラスチック材料がある。このうちアクリル系材料は、透明性、価格、成形性の点で優れており本発明に適した材料である。

第57図は、本発明の製造方法の実施例2を示したプロセス図である。

5 この製造方法は、

- (1) スタンパ原盤44にホトレジスト膜37を形成する工程と、
- (2) ドットのパターンを有したホトマスク38を上記基板上に配置し、マスク上方から紫外線39を照射したあと現像してスタンパ原盤44にドットのパターン40を形成する工程と、
- 10 (3) 上記パターンをマスクにして、スタンパ原盤44をエッチングしてスタンパ42を形成する工程と、
- (4) ホトレジストマスク残り45を取り除く工程と、
- (5) 上記スタンパを用いて、プラスチック成形する工程を有する。

- 15 本工程は、メッキ工程を用いず、金属板を加工する点が第56図の工程と異なる。ここで、スタンパ原盤は、例えばNi等の鏡面仕上げた金属板である。ホトマスクパターンをマスクにしてスタンパ原盤をエッチングする方法としては、ウェットエッチングの他、各種のドライエッチング法が使用できる。とりわけ、イオンビームを所定の角度から入射させて、断面傾斜角度を制御することができるイオンミリング法はこれに
- 20 適した方法である。なお、スタンパ原盤の代わりに一般的に使用される金型材料を用いて上記製造法で直接金型を製造することもできる。

第58図は、本発明の製造方法の実施例3を示したプロセス図である。

この製造方法は、

- 25 (1) 基板にホトレジスト膜37を形成する工程と、
- (2) ドットのパターンを有したホトマスク38を上記基板上に配

置し、マスク上方から紫外線 39 を照射したあと現像して基板にドットのパターンを形成する工程と、

(3) パターンをドライエッチングしてパターンを所望の断面形状に整形する工程と、

5 (4) 金属メッキを施しプラスチック成形用スタンプを形成する工程と、

(5) 上記スタンプを用いて、プラスチック成形する工程を用いたことを特徴とする。

このプロセスはホットマスクパターンをドライエッチング法により、所
10 定の形状に成形したあと、メッキ工程によりスタンプを形成する手法で、
ドライエッチング法として、イオンミリング等を用いることにより、ド
ットの原形を所望の断面形状に整形することができる特徴を有する。

次に、実施例 5、6 を実現するための製造法の実施例 1 と組み合わせ
て行う製造法の実施例を説明する。製造方法実施例 1 において、(2)
15 基板にドットのパターンを形成する工程の後にアニール工程 (155 ~
200℃) を入れた場合、ドット幅 (ドットの光源に対して垂直方向の
長さ (第 35 図参照)) あるいはドット間平均距離 (単位距離 / (ドッ
ト密度の平方根)) を変化させることにより断面傾斜角度を制御するこ
とができる。すなわち、第 59 図に示すように、ドット幅により断面傾
20 斜角度を制御可能であり、第 60 図に示すようにドット間平均距離を用
いても断面傾斜角度を制御することができる。ここでのドット幅と断面
傾斜角度の関係の例を第 61 図に示す。ドット幅を狭くすることにより
断面傾斜角度を大きくできる。なお、ドット幅あるいはドット間平均距
離、どちらを変化させるかは、使用するレジストの種類 (ポジ、ネガの
25 2 タイプ) とマスクの種類 (ドットになる部分を遮光するか光を通すか
の 2 タイプ) によりいずれか一方に定まる。

次に、液晶表示装置の構成を説明する。

第62図に本発明の液晶表示装置を示した。背面照明装置の上面には偏光板、TFT、液晶セル、共通電極、カラーフィルタ、偏光板が設置される。この構成は液晶表示装置の一般例を示したものであり、表示装置の用途によっては、背面照明装置を含めて、種々の構成が考えられる。

例えば、パーソナルコンピュータのデスクトップ型液晶表示装置、あるいはテレビモニタには、特に広い視野角が要求されるがこの場合には、照明光を散乱させて視野角を拡大させる拡散板を適当な位置に配置することができる。また、プリズムシートを配置して更に指向性の高い照明光を液晶セルに照射したあと、視野角を広げるために光り拡散効果のあるシートを配置したり、光出射面を加工して光散乱機能を持たせて視野角を広げることにもできる。

光源の具体例としては、冷陰極管、熱陰極管、タングステンランプ、キセノンランプ、メタルハライドランプ、などが挙げられる。通常、冷陰極管のような低温系の光源が望ましい。

本発明に用いる液晶素子ないしは液晶セルについては特に限定はなく、周知の素子、パネルが使用できる。一般的な液晶セルとしては、ツイストネマティック型やスーパーツイストネマティック型、ホモジニアス型、薄膜トランジスタ型のもの、またアクティブマトリックス駆動型や単純マトリックス駆動型のものなどが挙げられる。

なお、必要に応じて用いられる輝度均一化マスク（図示せず）は、光源からの距離差による輝度のムラを補償するためのもので、例えば光の透過率を変化させたシートなどとして形成されるもので、輝度均一化マスクは、導光板上の任意の位置に配置することができる。

- 以上述べたように、本発明による多機能かつ高性能な導光板を液晶表示装置に用いることにより、従来多数の部品すなわち、光源、導光板、拡散シート、プリズムシート、反射シート等で構成されていた背面照明装置の部品点数を減じることができる。同時に輝度の向上、部品価格と
- 5 組立工数の低減がはかれる。従って、輝度むら発生のない、安定した特性を有した液晶表示装置が得られ、産業上の利用可能性は極めて大なるものがある。

3 2

請 求 の 範 囲

1. 導光板と該導光板の側面に配置された光源とを具備し液晶セルを背面側から照明するようになした液晶表示装置において、上記導光板として、光源からの光の入射面、入射された光を液晶セルに対して出射させる光出射面を有し、入射面からの光を光出射面方向にその進行方向を変化させるための複数の小凸部あるいは小凹部からなるドットを有する導光板を用いることを特徴とする液晶表示装置。
5
2. 導光板と該導光板の側面に配置された光源とを具備し液晶セルを背面側から照明するようになした液晶表示装置において、上記導光板として、光源からの光の入射面、入射された光を液晶セルに対して出射させる光出射面を有し、光出射面とあい対する面に入射面からの光を光出射面方向にその進行方向を変化させるための複数の小凸部または小凹部からなるドットを有する導光板を用いることを特徴とする液晶表示装置。
10
3. 導光板と該導光板の側面に配置された光源とを具備し液晶セルを背面側から照明するようになした液晶表示装置において、上記導光板として、光源からの光の入射面、入射された光を液晶セルに対して出射させる光出射面を有し、光出射面に入射面からの光を光出射面方向にその進行方向を変化させるための複数の小凸部または小凹部からなるドットを有する導光板を用いることを特徴とする液晶表示装置。
15
4. 請求の範囲 1 乃至 3 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの面積が、 $0.2 \sim 0.0025$ 平方ミリメートルの範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。
20
5. 請求の範囲 1 乃至 3 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上
25

記小凸部または小凹部からなる各ドットの面積が、 $0.01 \sim 0.001$ 平方ミリメートルの範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。

6. 請求の範囲 1 乃至 5 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの形状が略矩形であり、その短い辺の長さが、 $200 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする液晶表示装置。
7. 請求の範囲 1 乃至 5 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの形状が略矩形であり、その短い辺の長さが、 $10 \sim 100 \mu\text{m}$ であることを特徴とする液晶表示装置。
8. 請求の範囲 1 乃至 7 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの形状が略矩形であり、その短い辺と長い辺の比が、 80 以下であることを特徴とする液晶表示装置。
9. 請求の範囲 1 乃至 7 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの形状が略矩形であり、その短い辺と長い辺の比が、 20 以下であることを特徴とする液晶表示装置。
10. 請求の範囲 1 乃至 9 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの高さあるいは深さが、 $2 \sim 100 \mu\text{m}$ の範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。
11. 請求の範囲 1 乃至 9 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの高さあるいは深さが、 $5 \sim 40 \mu\text{m}$ の範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。
12. 請求の範囲 1 乃至 11 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記小凸部または小凹部からなる各ドットの形状が略矩形であり、矩

形の長い辺が、光源の発光面に対してほぼ平行に配置されていることを特徴とする液晶表示装置。

- 1 3. 請求の範囲 1 乃至 1 2 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記小凸部または小凹部からなる各ドットの断面傾斜角度が、7～8
5 5° の範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。
- 1 4. 請求の範囲 1 乃至 1 2 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記小凸部または小凹部からなる各ドットの断面傾斜角度が、7～4
3° の範囲にあることを特徴とする液晶表示装置。
- 1 5. 請求の範囲 1 乃至 1 4 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
10 上記導光板の小凸部または小凹部の単位面積当たりの数が、光源側からその相対する側に向かって増加していることを特徴とする液晶表示装置。
- 1 6. 請求の範囲 1 乃至 1 5 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記導光板の小凸部または小凹部からなるドット形成面に反射膜を形
15 成したことを特徴とする液晶表示装置。
- 1 7. 請求の範囲 1 乃至 1 6 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記導光板の小凸部または小凹部がランダムに配置されていることを
特徴とする液晶表示装置。
- 1 8. 請求の範囲 1 乃至 1 7 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
20 上記導光板の小凸部または小凹部からなるドットの断面傾斜角度が、
光源に近い所から光源に遠い所に向かって変化しており、その角度が
光源に近い方が概ね小であることを特徴とする液晶表示装置。
- 1 9. 請求の範囲 1 乃至 1 8 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記導光板の小凸部または小凹部からなるドットの断面傾斜角度が、
25 光源に近い所から光源に遠い所に向かって変化しており、その角度が
光源に近い方が概ね小であり、導光板のドット形成面を 1～4 平方セ

ンチメートルの正方形で区切ったときに、光源に最も近い正方形内の断面傾斜角度の平均と光源に最も遠い正方形内の断面傾斜角度の平均が、 $0.5 \sim 15^\circ$ 異なることを特徴とする液晶表示装置。

20. 請求の範囲 1 乃至 17 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
5 上記導光板のドット形成面を $1 \sim 4$ 平方センチメートルの正方形で区切ったときに、該正方形内に存在する小凸部または小凹部からなるドットの断面傾斜角度を、ドット及びまたは 1 つのドット内においてドットの部分ごとに断面傾斜角度を変化させたことを特徴とする液晶表示装置。
- 10 21. 請求の範囲 1 乃至 17 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記導光板のドット形成面を $1 \sim 4$ 平方センチメートルの正方形で区切ったときに、該正方形内に存在する小凸部または小凹部からなるドットの断面傾斜角度を、該正方形内の平均 $\pm 2 \sim 15^\circ$ の範囲内でドット及びまたは 1 つのドット内においてドットの一部ごとに断面傾斜
15 角度を変化させたことを特徴とする液晶表示装置。
22. 請求の範囲 1 乃至 21 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記導光板の小凸部または小凹部からなるドットの幅すなわちドットの光源に対して垂直方向の長さが、光源に近い所から光源に遠い所に向かって変化しており、その幅が光源に近い方が概ね大であることを
20 特徴とする液晶表示装置。
23. 請求の範囲 1 乃至 22 のいずれかに記載の液晶表示装置において、上記導光板の小凸部または小凹部からなるドットのドット間平均距離すなわち単位距離 \div ドット密度の平方根が、光源に近い所から光源に遠い所に向かって変化しており、その距離が光源に近い方が概ね大であることを特徴とする液晶表示装置。
25
24. 請求の範囲 1 乃至 23 のいずれかに記載の液晶表示装置において、

上記導光板の複数の小凸部または小凹部からなるドットのドット形成面のドット以外の部分の算術平均面粗さ R_a を $0.3 \mu m$ 以下にしたことを特徴とする液晶表示装置。

25. 請求の範囲 1 乃至 23 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
5 上記導光板の複数の小凸部または小凹部からなるドットのドット形成面のドット以外の部分の算術平均面粗さ R_a を $0.05 \mu m$ 以下にしたことを特徴とする液晶表示装置。

26. 請求の範囲 1 乃至 25 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
10 上記導光板と $90 < \theta_{P1} < 60^\circ$ 、 $25 < \theta_{P2} < 55^\circ$ であるプリズムシートを組み合わせ用いるを特徴とする液晶表示装置。

27. 請求の範囲 1 乃至 26 のいずれかに記載の液晶表示装置において、
上記導光板の厚さが光源からの距離によって異なることを特徴とする液晶表示装置。

28. (1) スタンパ原盤にホトレジスト膜を形成する工程と、
15 (2) 小凸部または小凹部のドットの平面形状のパターンまたは反転パターンを有したホトマスクを基板上に配置し、マスク上方から紫外線を照射したあと現像してスタンパ原盤に小凸部または小凹部形成用パターンを形成する工程と、

(3) 上記パターンをマスクにして、スタンパ原盤をエッチングして
20 プラスチック成形用金属スタンパを形成する工程と、

(4) 上記スタンパを用いて、プラスチック成形する工程を有することを特徴とする液晶表示装置用導光板の製造方法。

29. (1) 基板にホトレジスト膜を形成する工程と、

(2) 小凸部または小凹部のドットの平面形状のパターンまたは反転
25 パターンを有したホトマスクを上記基板上に配置し、マスク上方から紫外線を照射したあと現像してスタンパ原盤に小凸部または小凹部形

成用パターンを形成する工程と、

(3) 上記パターンをドライエッチングしてパターンを整形する工程と、

5 (4) 金属メッキを施し、プラスチック成形用スタンプを形成する工程と、

(5) 上記スタンプを用いて、プラスチック成形する工程を有することを特徴とする液晶表示装置用導光板の製造方法。

30. (1) 基板にホトレジスト膜を形成する工程と、

10 (2) 小凸部または小凹部のドットの平面形状のパターンまたは反転パターンを有したホトマスクを上記基板上に配置し、マスク上方から紫外線を照射したあと現像して基板に小凸部または小凹部からなるドットのパターンを形成する工程と、

(3) 上記パターン上に金属メッキを施し、プラスチック成形用金属スタンプを形成する工程と、

15 (4) 上記スタンプを用いて、プラスチック成形する工程を有することを特徴とする液晶表示装置用導光板の製造方法。

31. (1) 基板にホトレジスト膜を形成する工程と、

20 (2) 小凸部または小凹部のドットの平面形状のパターンまたは反転パターンを有したホトマスクを上記基板上に配置し、マスク上方から紫外線を照射したあと現像して基板に小凸部または小凹部からなるドットのパターンを形成する工程と、

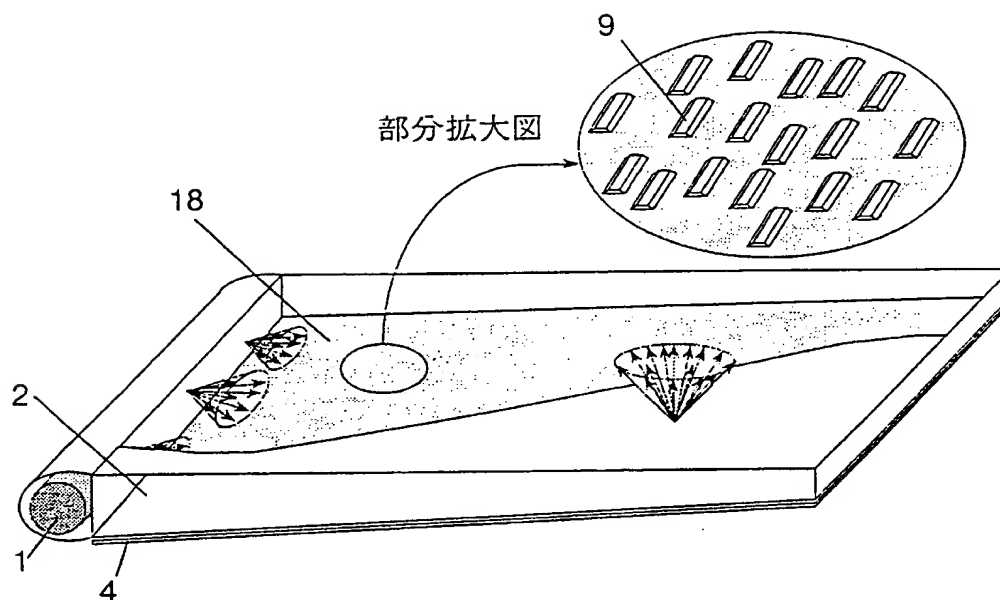
(3) 上記パターンを155～200℃に加熱しレジストの断面傾斜角度を基板面に対して7～85°の所定の角度にする工程と、

25 (4) 上記パターン上に金属メッキを施し、プラスチック成形用金属スタンプを形成する工程と、

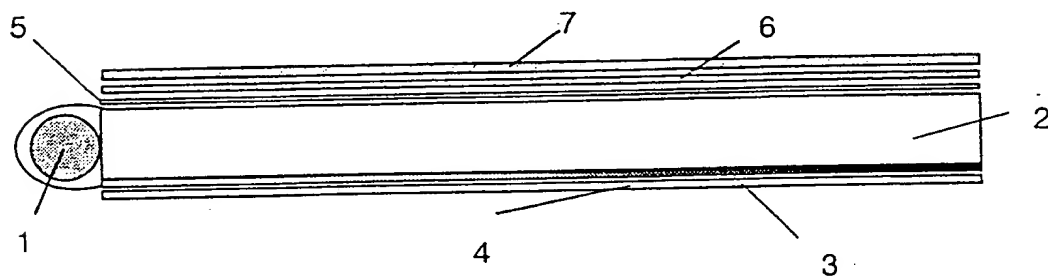
(5) 上記スタンプを用いて、プラスチック成形する工程を有するこ

とを特徴とする液晶表示装置用導光板の製造方法。

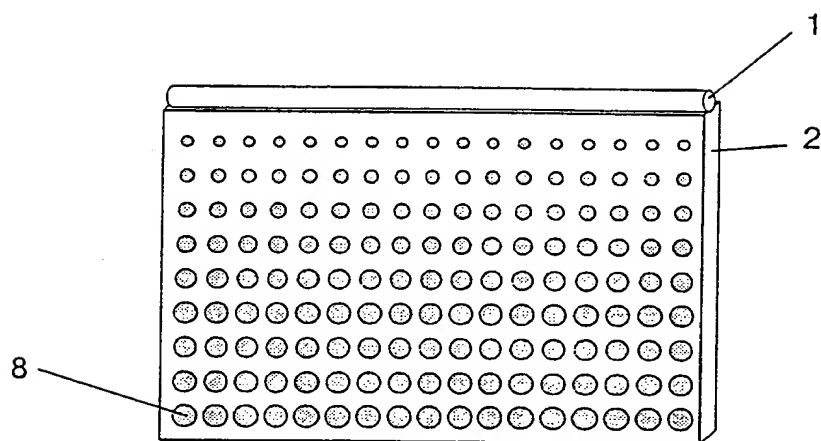
第 1 図



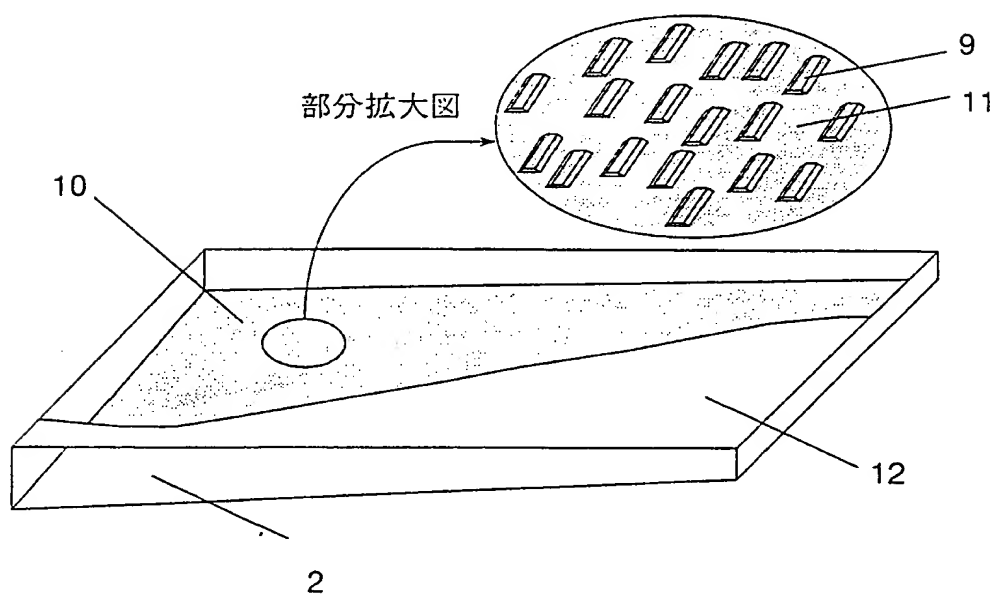
第 2 図



第 3 図



第 4 図

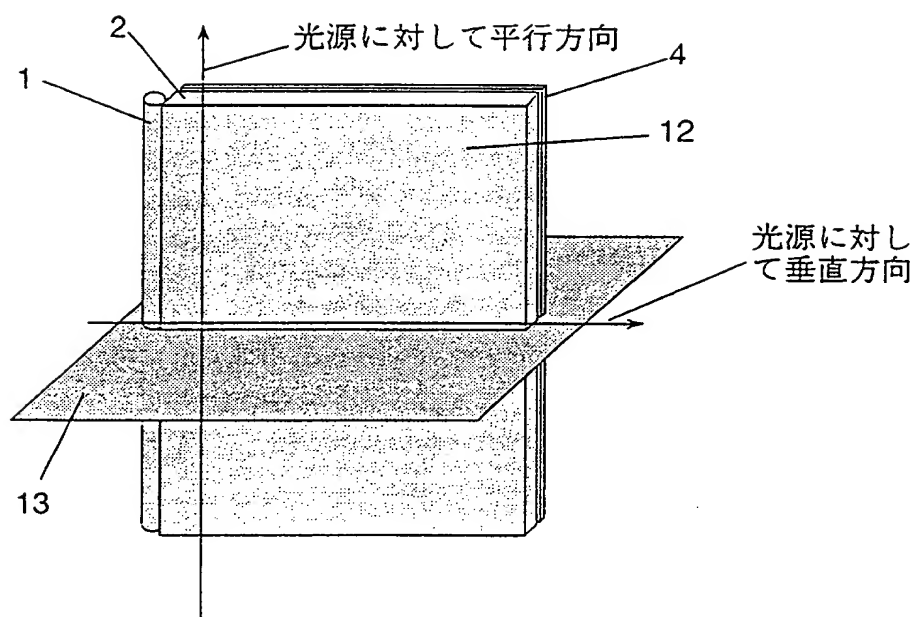


3 / 5 5

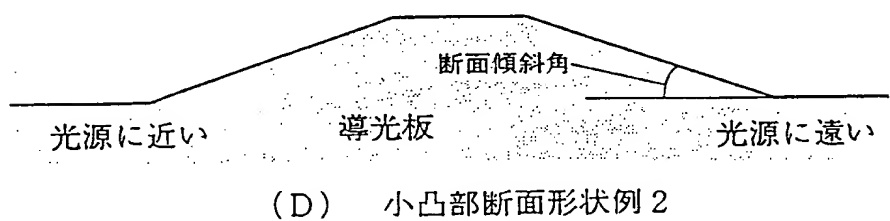
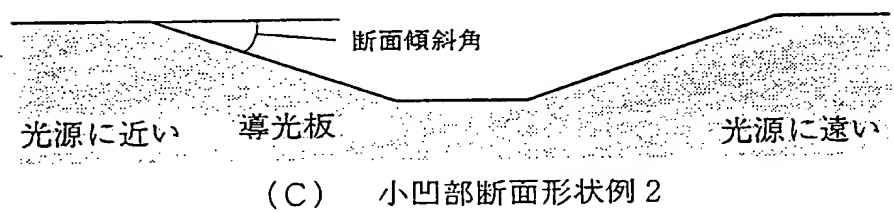
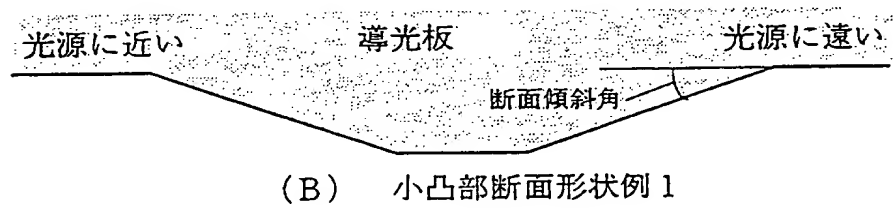
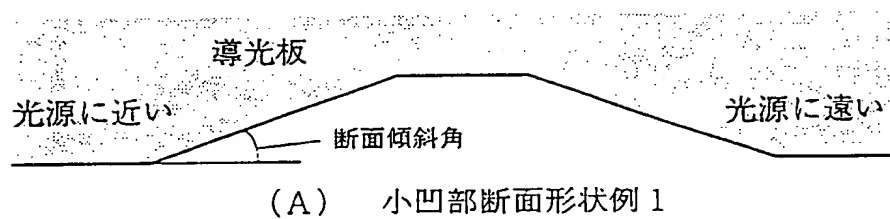
第 5 図

ドット種類	小凸部 小凹部		
反射膜	無		有
ドット斜面傾斜角	7~43°	50~85°	30±10°
ドット斜面傾斜角分布	光源に近いほど傾斜角：小		
ドット高さ、深さ	2~100 μ m		
ドット高さ、深さ分布	光源に近いほど高さ、深さ：小		
ドット平面形状	円 略矩形		
ドット密度分布	光源に近いほどドット密度：小		
ドット形状分布	光源に近いほどドット面積：小 散乱が必要な部分はドット面積：小		
大きさ	≤0.2平方ミリメートル以下		
ドット配置	ランダム 非ランダム 平面形状が矩形の場合、長い辺が光源に略平行に配置		
副資材	反射板 集光板 (拡散板)	反射板 (集光板) (拡散板)	(集光板) (拡散板)

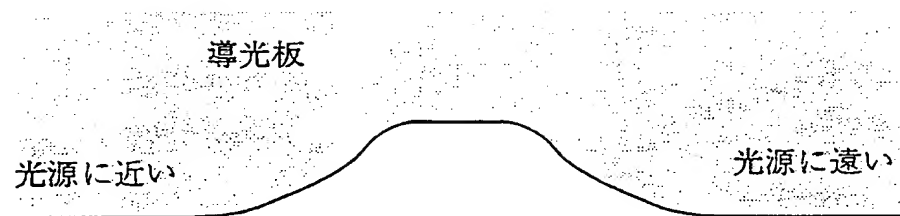
第 6 図



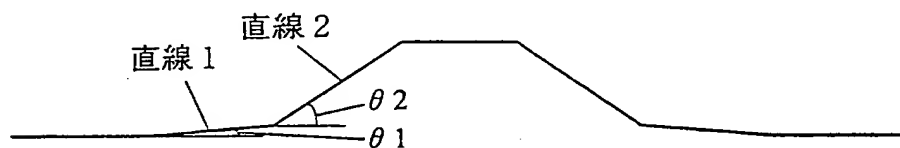
第 7 図



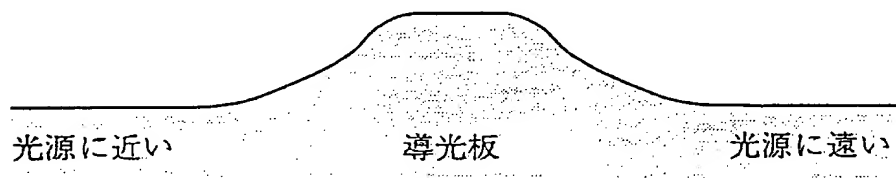
第 8 図



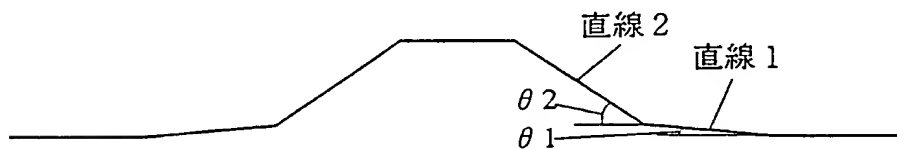
(A) 小凹部断面形状例 3



(B) 小凹部断面形状例 3 の近似直線



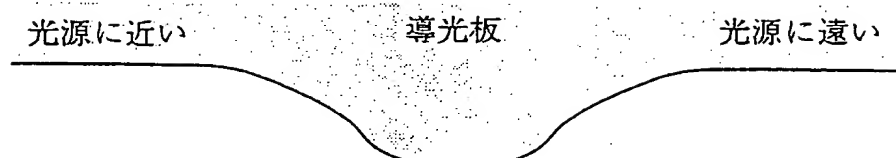
(C) 小凸部断面形状例 3



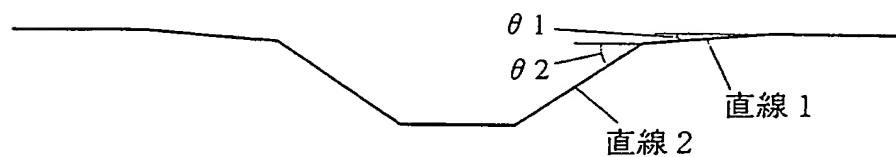
(D) 小凸部断面形状例 3 の近似直線

7 / 5 5

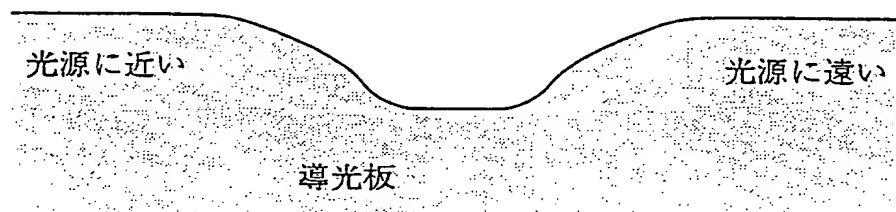
第 9 図



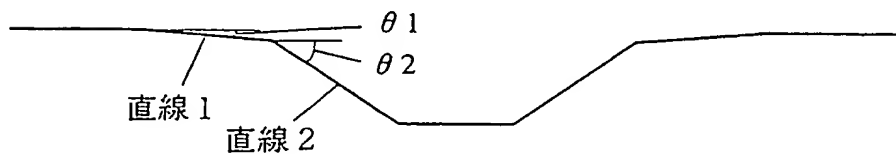
(A) 小凸部断面形状例 4



(B) 小凸部断面形状例 4 の近似直線

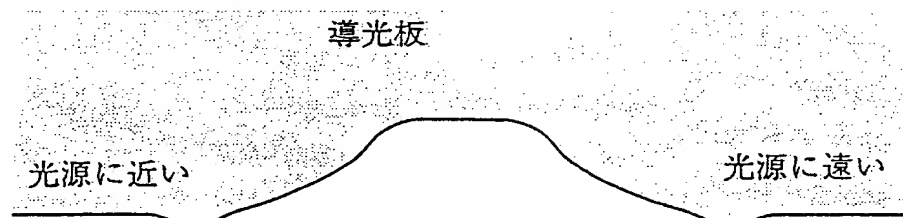


(C) 小凹部断面形状例 4

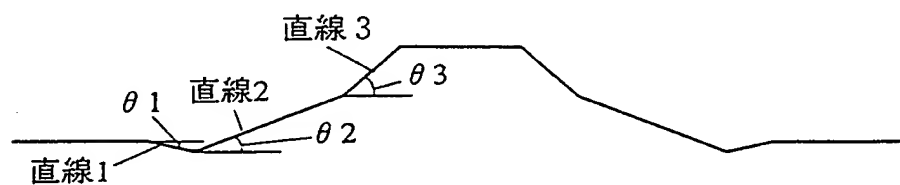


(D) 小凹部断面形状例 4 の近似直線

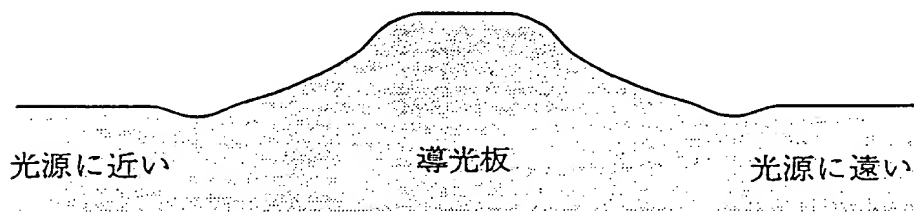
第 10 図



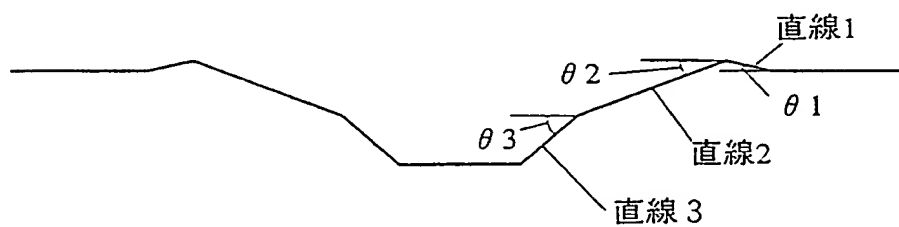
(A) 小凹部断面形状例 5



(B) 小凹部断面形状例 5 の近似直線



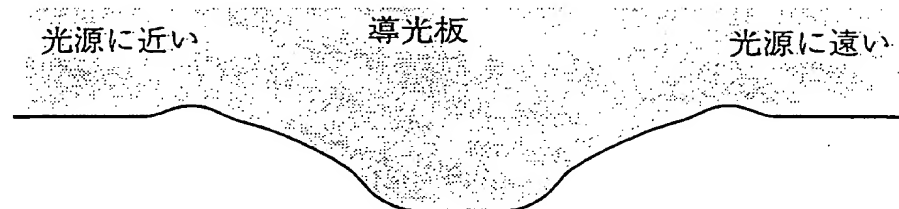
(C) 小凸部断面形状例 5



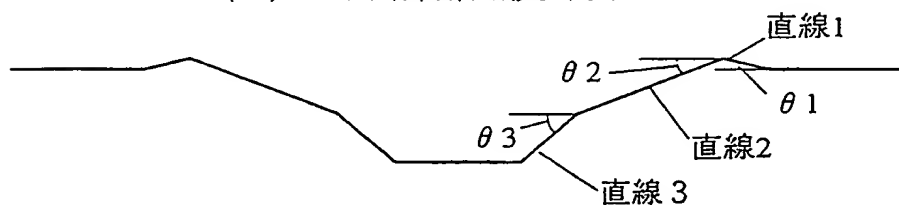
(D) 小凸部断面形状例 5 の近似直線

第 1 1 図

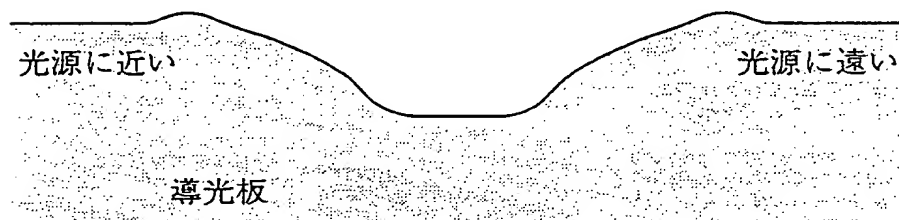
傾斜角説明図 No. 5



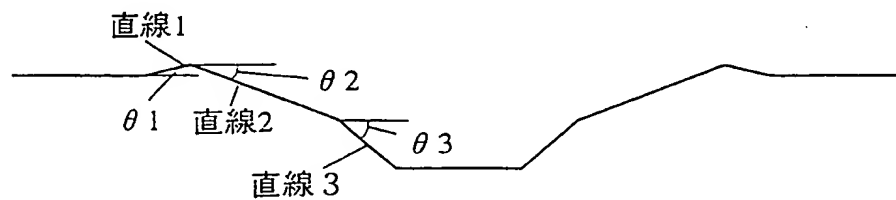
(A) 小凸部断面形状例 6



(B) 小凸部断面形状例 6 の近似直線



(C) 小凹部断面形状例 6



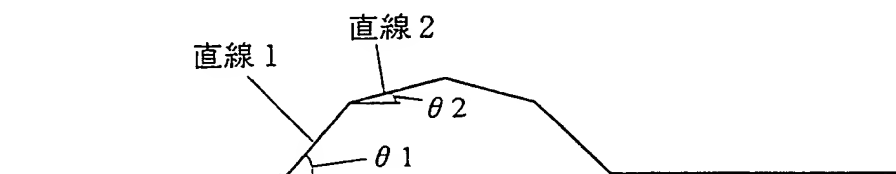
(D) 小凹部断面形状例 6 の近似直線

- 1 0 / 5 5

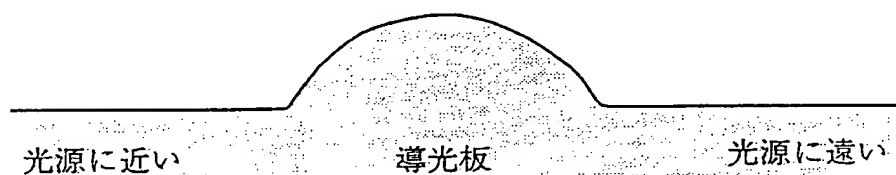
第 1 2 図



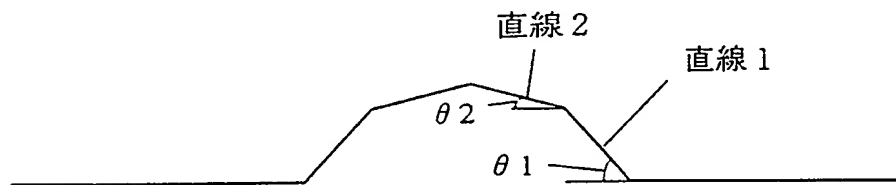
(A) 小凹部断面形状例 7



(B) 小凹部断面形状例 7 の近似直線



(C) 小凸部断面形状例 7



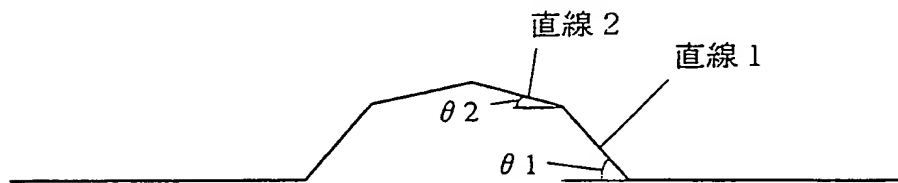
(D) 小凸部断面形状例 7 の近似直線

1 1 / 5 5

第 1 3 図



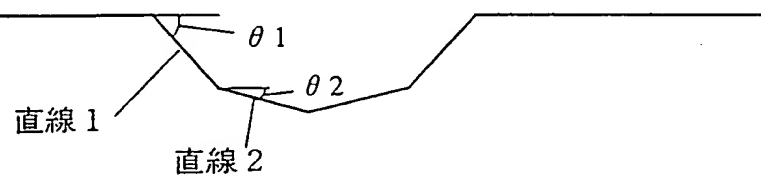
(A) 小凸部断面形状例 8



(B) 小凸部断面形状例 8 の近似直線



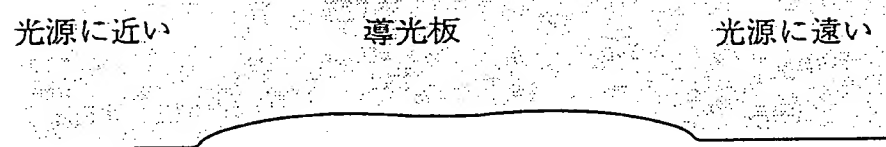
(C) 小凹部断面形状例 8



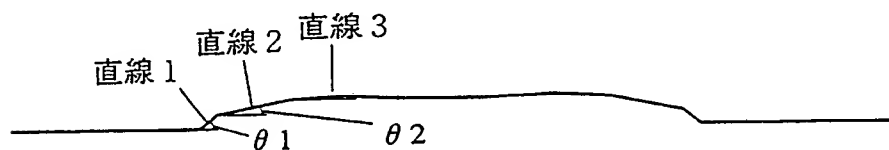
(D) 小凹部断面形状例 8 の近似直線

- 1 2 / 5 5

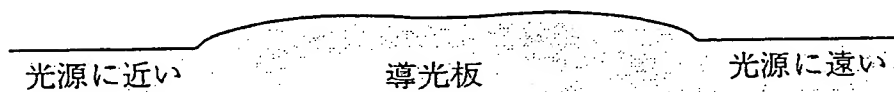
第 1 4 図



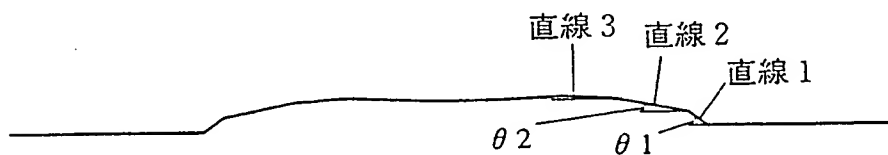
(A) 小凹部断面形状例 9



(B) 小凹部断面形状例 9 の近似直線



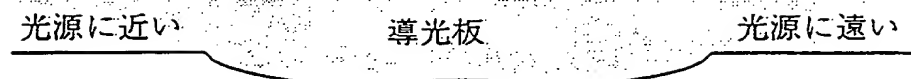
(C) 小凸部断面形状例 9



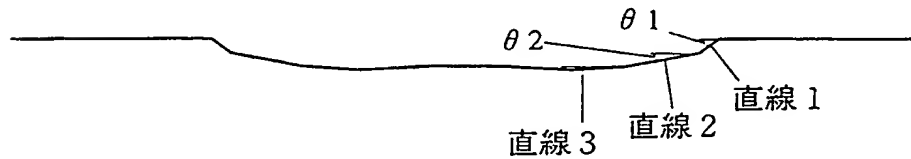
(D) 小凸部断面形状例 9 の近似直線

1 3 / 5 5

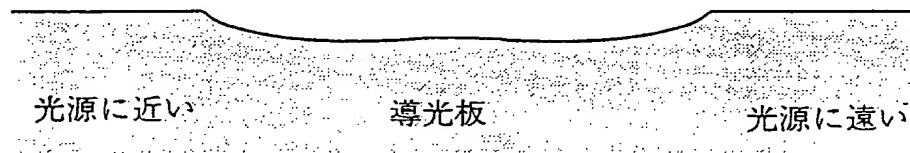
第 1 5 図



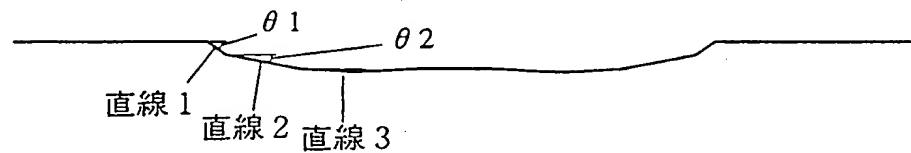
(A) 小凸部断面形状例 1 0



(B) 小凸部断面形状例 1 0 の近似直線



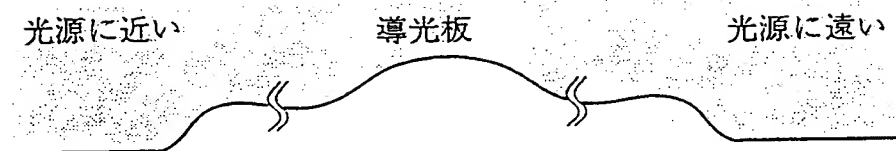
(C) 小凹部断面形状例 1 0



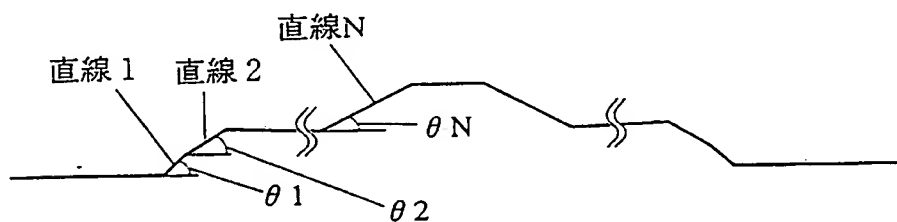
(D) 小凹部断面形状例 1 0 の近似直線

- 1 4 / 5.5

第 1 6 図



(A) 小凹部断面形状例 1 1



(B) 小凹部断面形状例 1 1 の近似直線

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\sum_{n=1}^N \theta_n \times L_n \times \sin(\theta_n + \theta)}{\sum_{n=1}^N L_n \times \sin(\theta_n + \theta)}$$

L_n = 直線 n の長さ

θ = 導光板の屈折率により決定する値

導光板の屈折率=1.47±0.1の場合18°程度が適当

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\theta_1 \times L_1 \times \sin(\theta_1 + \theta) + \theta_2 \times L_2 \times \sin(\theta_2 + \theta)}{L_1 \times \sin(\theta_1 + \theta) + L_2 \times \sin(\theta_2 + \theta)}$$

L_1 = 直線 1 の長さ

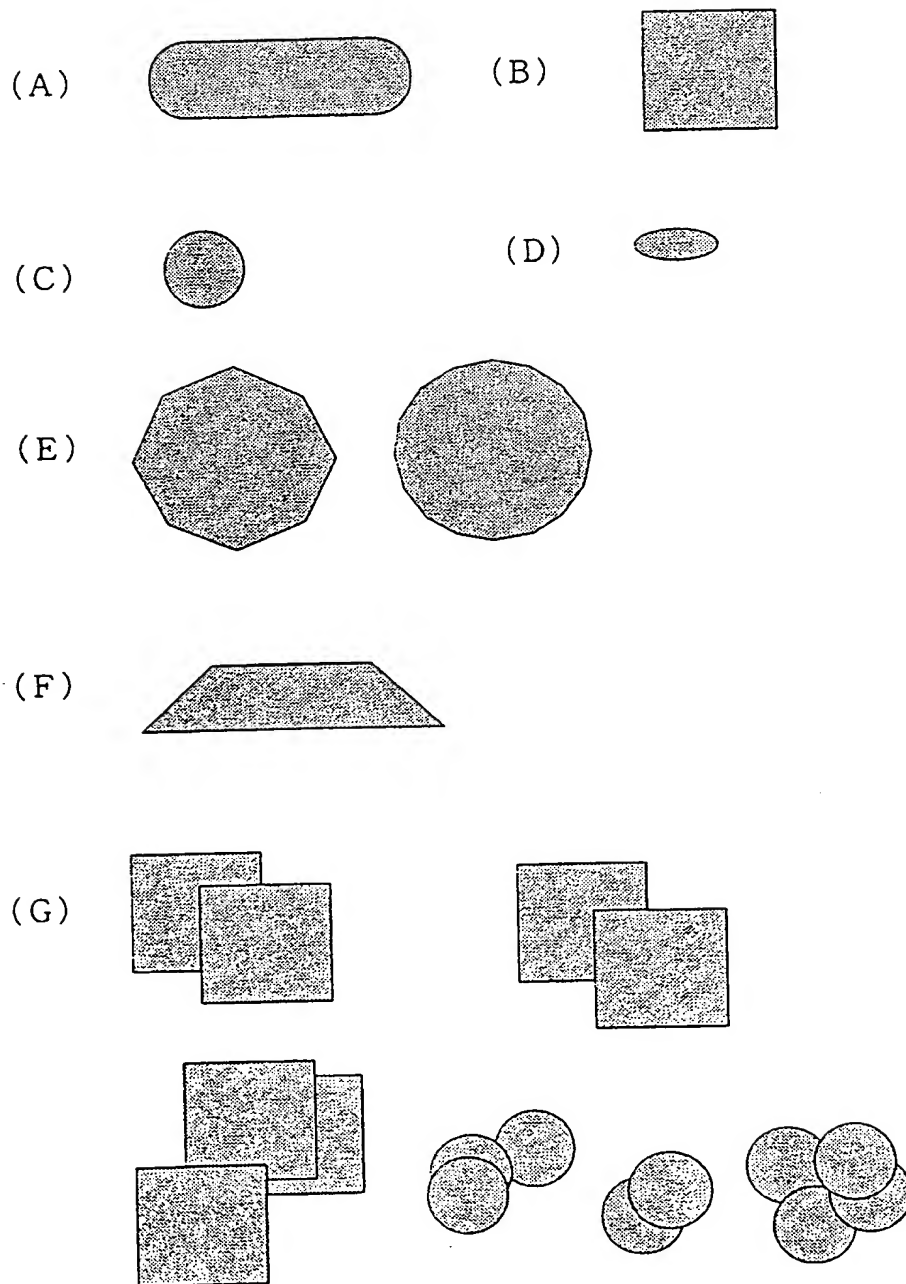
L_2 = 直線 2 の長さ

θ = 導光板の屈折率により決定する値

導光板の屈折率=1.47±0.1の場合18°程度が適当

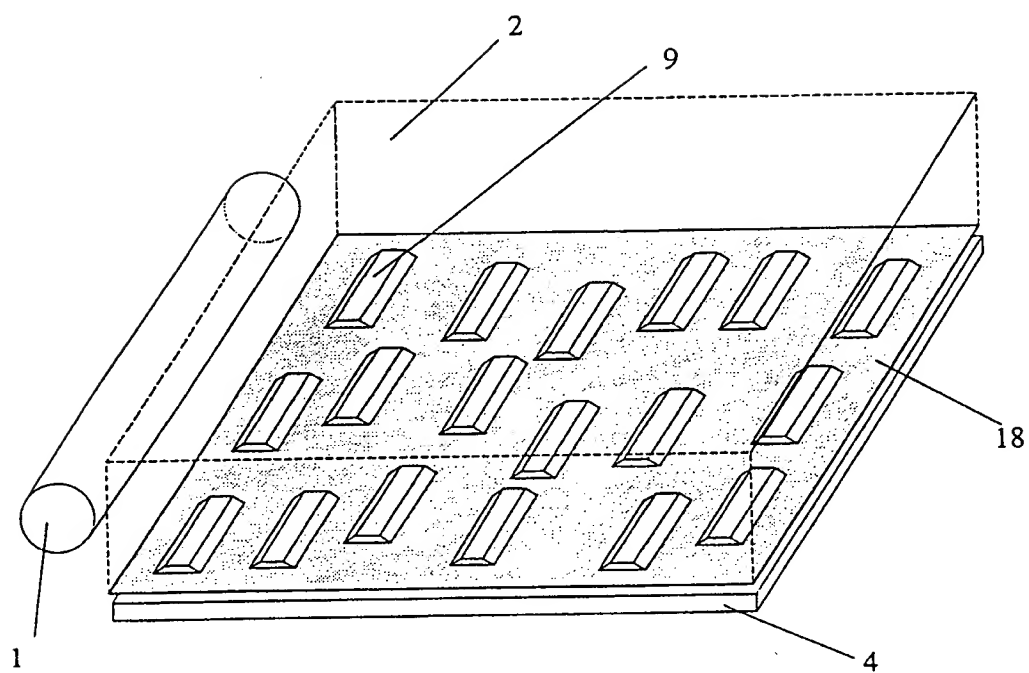
15 / 55

第 17 図



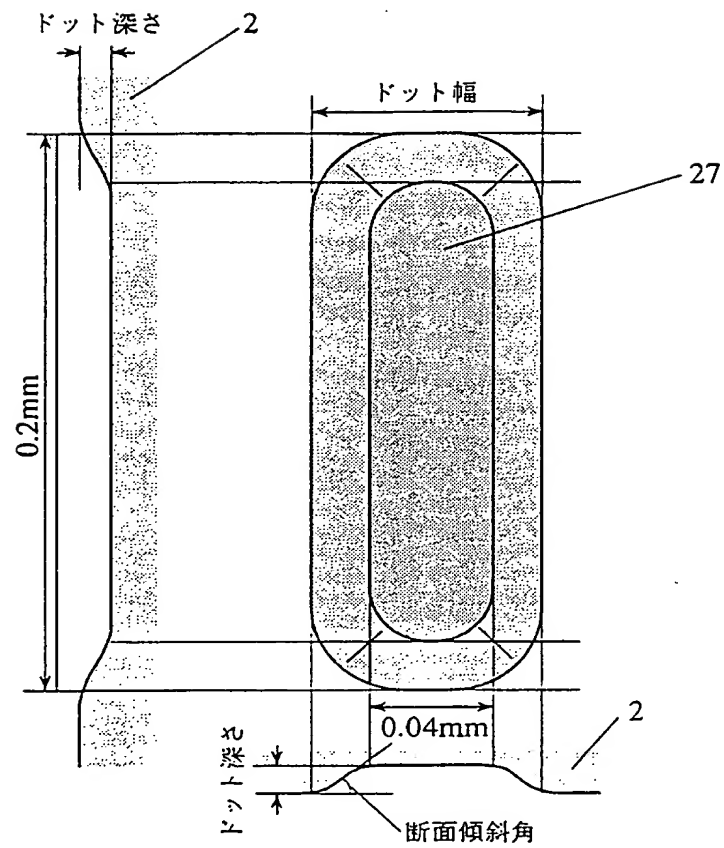
-1 6 / 5 5

第 1 8 図

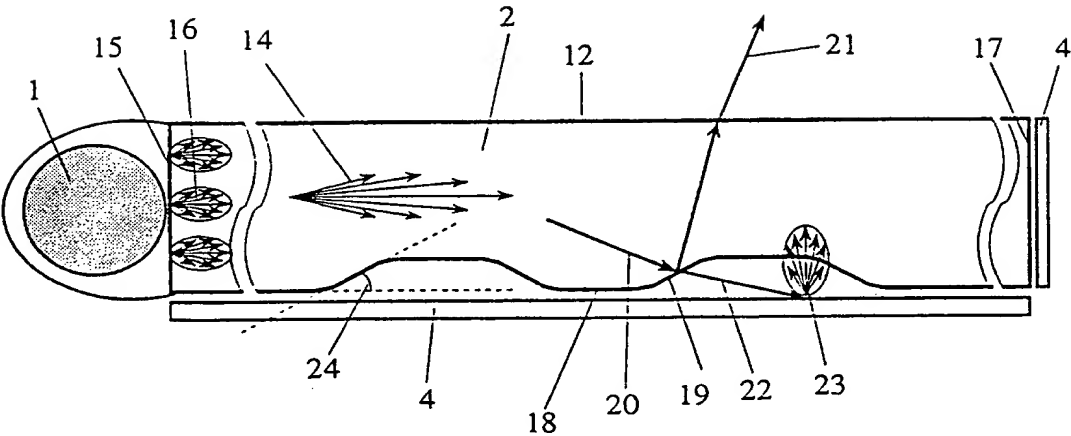


17 / 55

第 19 図

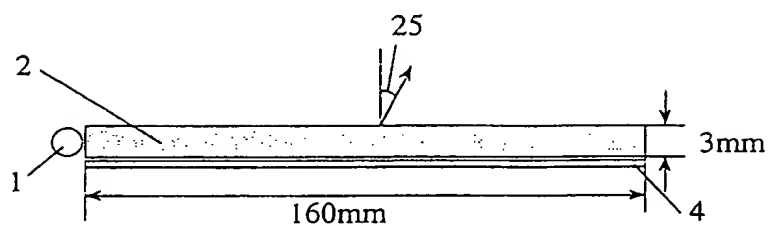


第 20 図

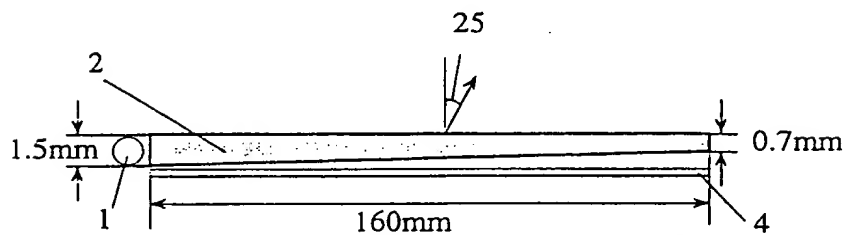


19/55

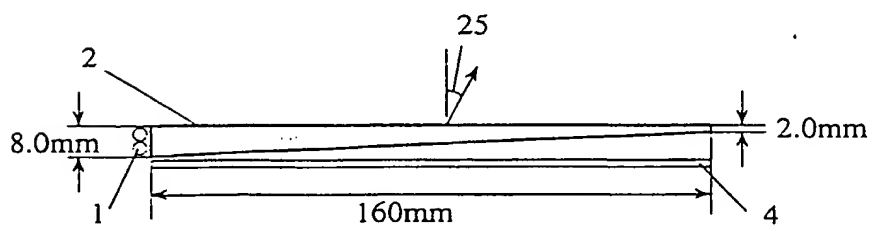
第 21 図



(A) 実施例 1 - 1 導光板断面形状



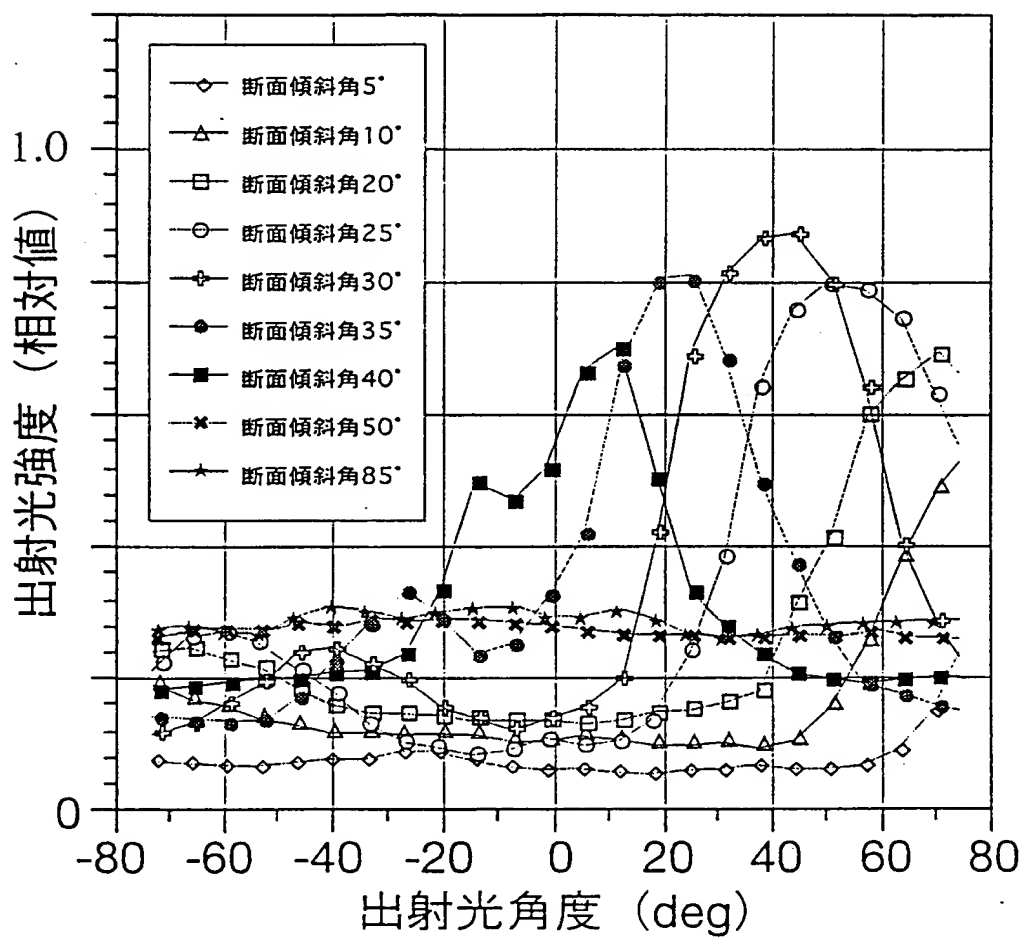
(B) 実施例 1 - 2 導光板断面形状



(C) 実施例 1 - 3 導光板断面形状

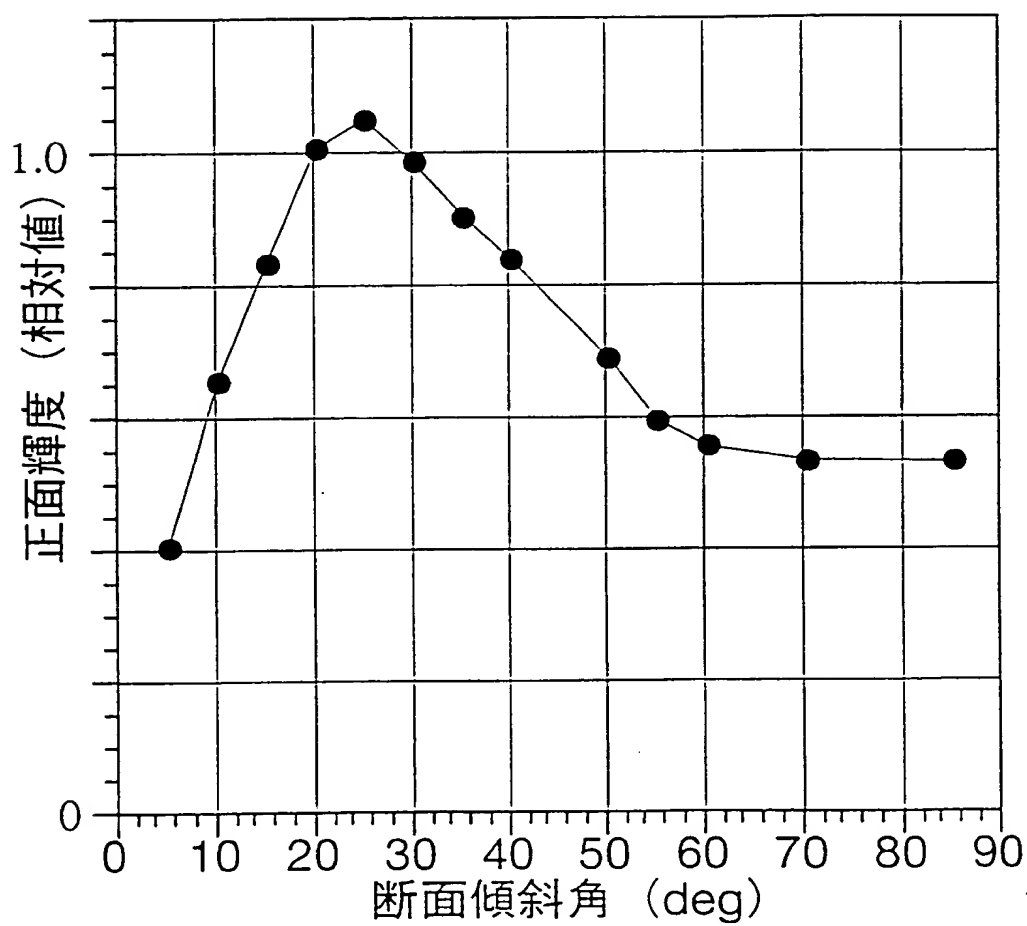
- 20 / 55

第 2 2 図



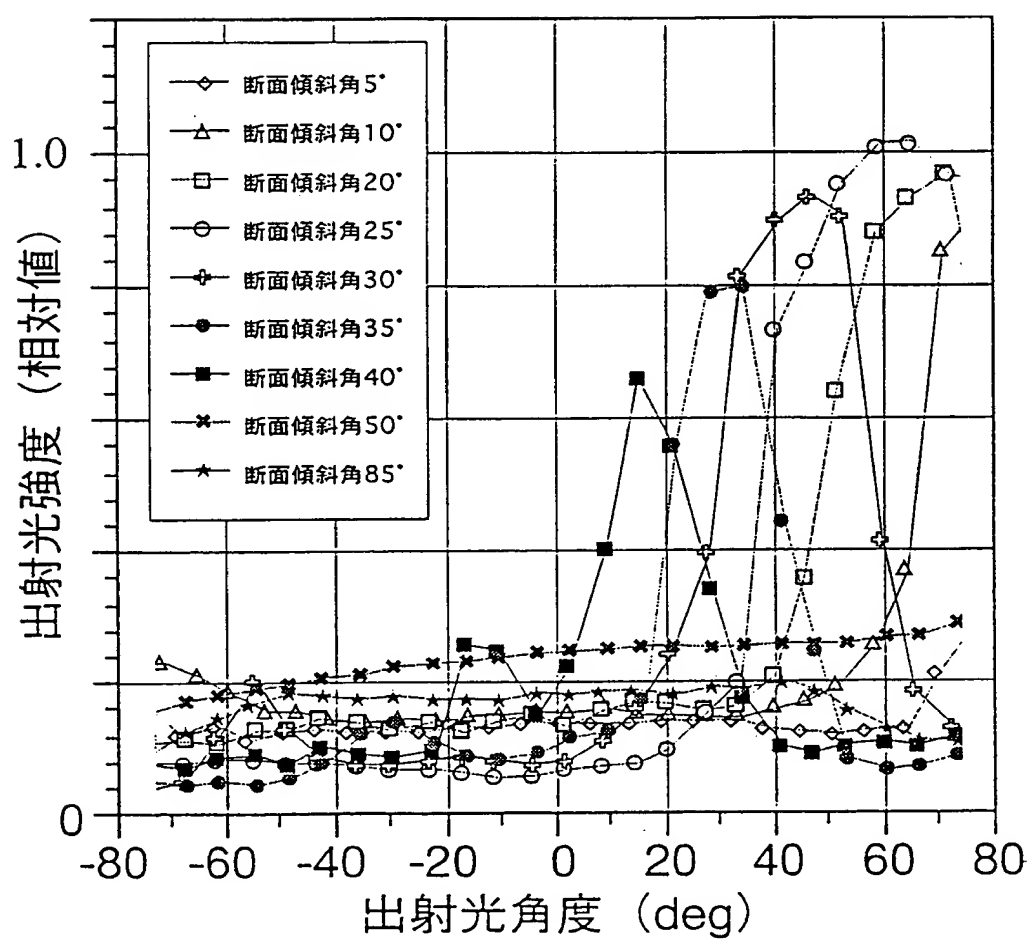
21 / 55

第 2 3 図



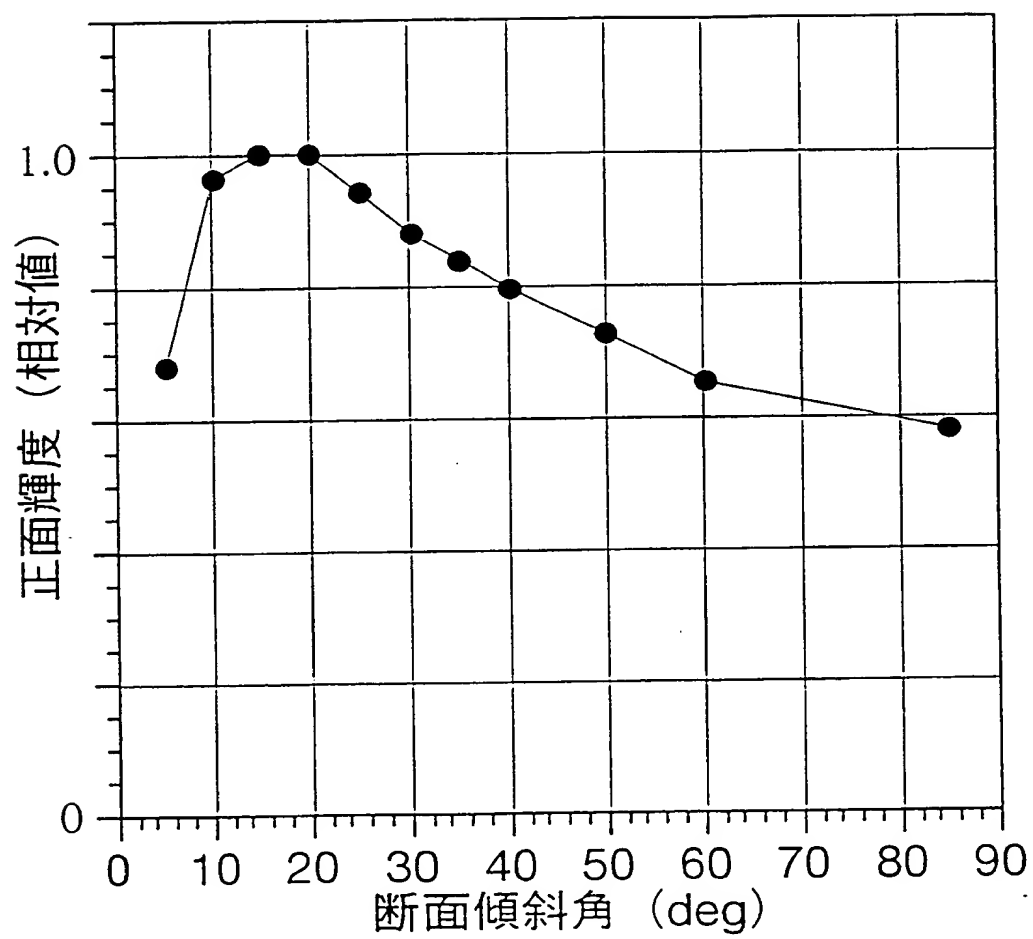
- 2 2 / 5 5

第 2 4 図



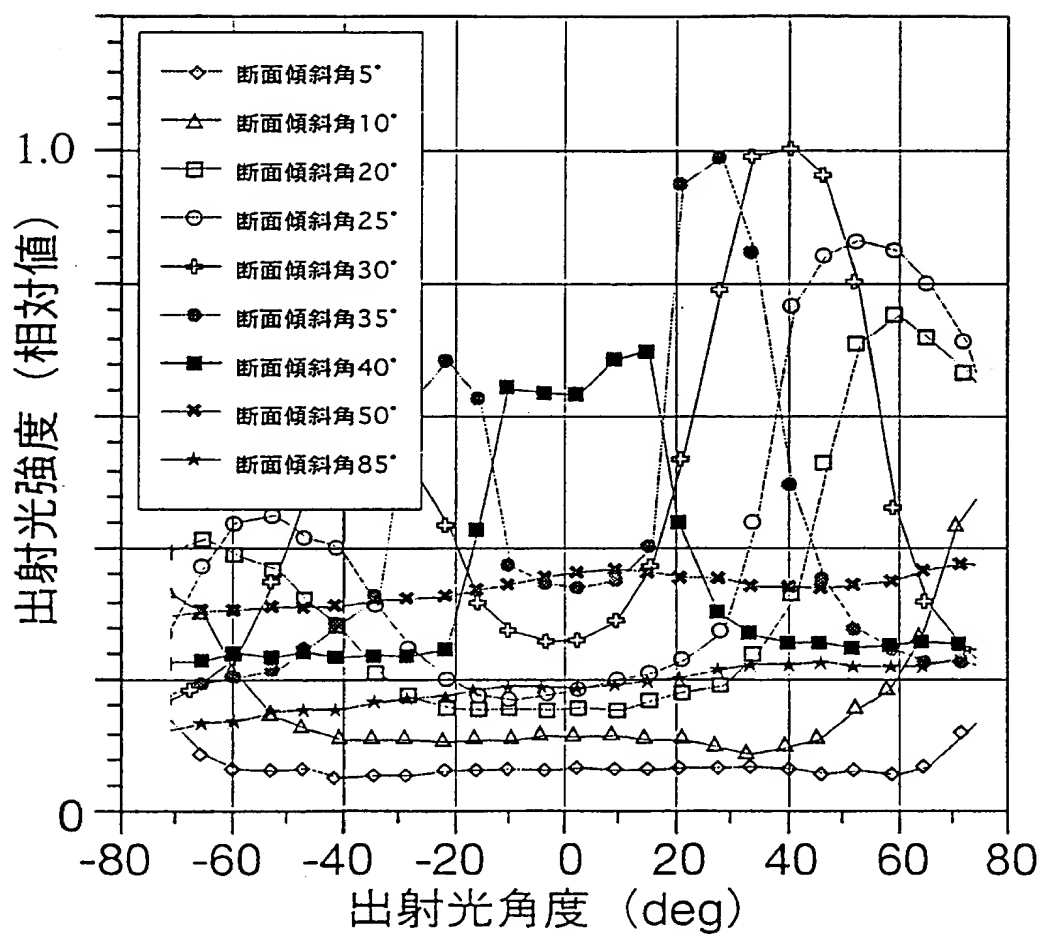
23 / 55

第 25 図



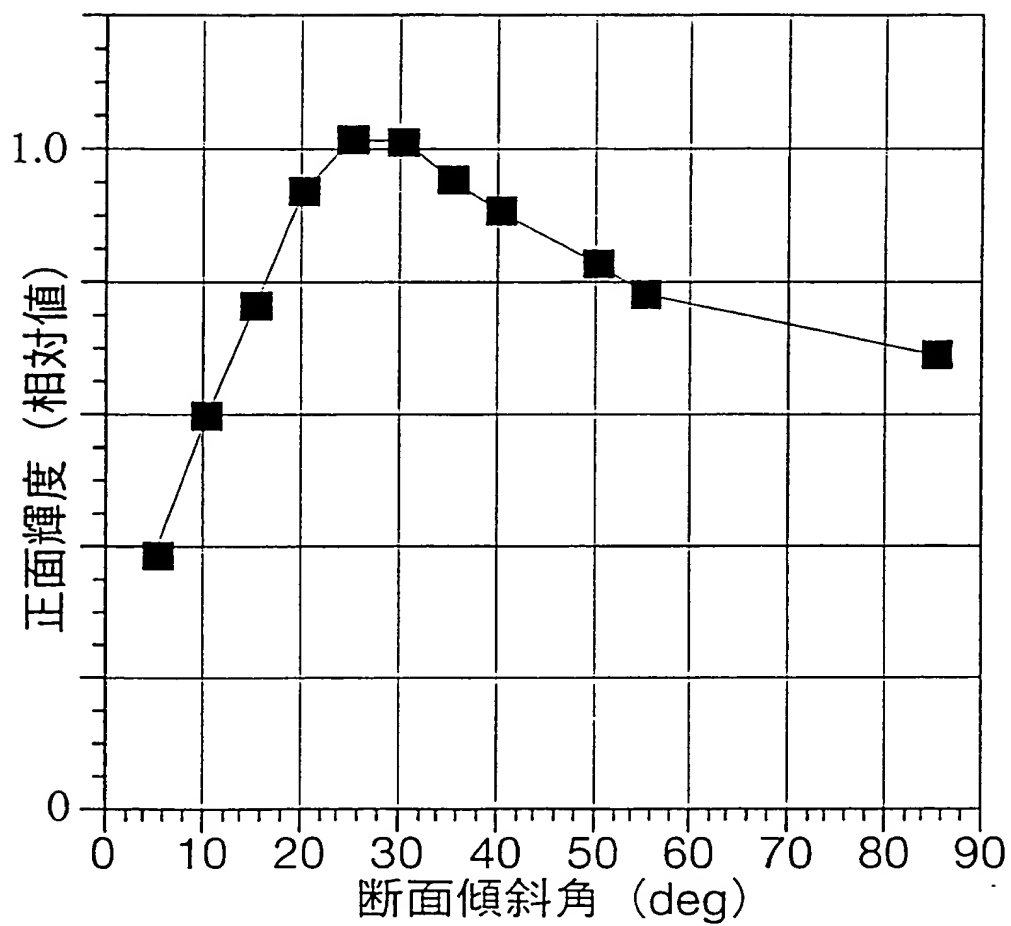
- 2 4 / 5 - 5

第 2 6 図



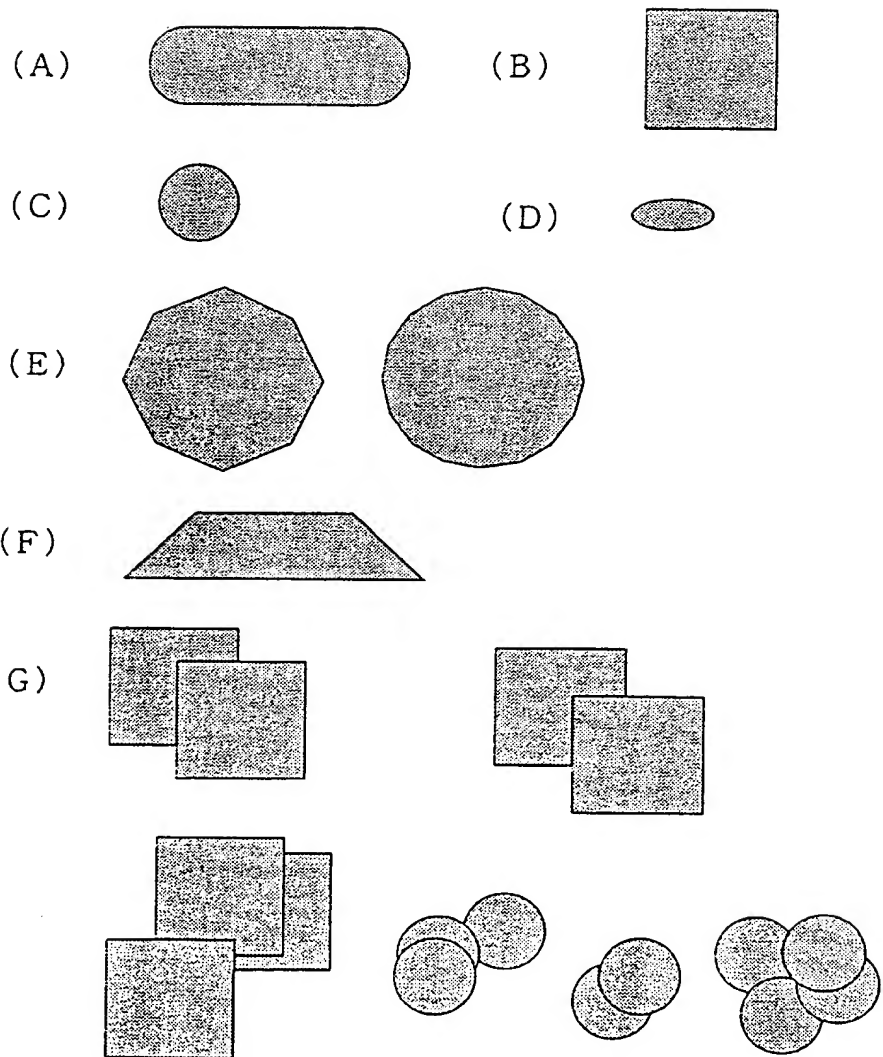
25 / 55

第 27 図



- 2 6 / 5 5

第 2 8 図

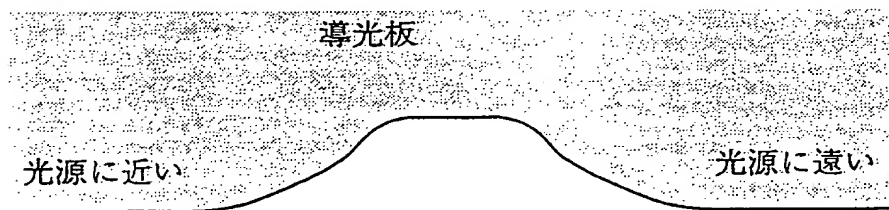


27 / 55

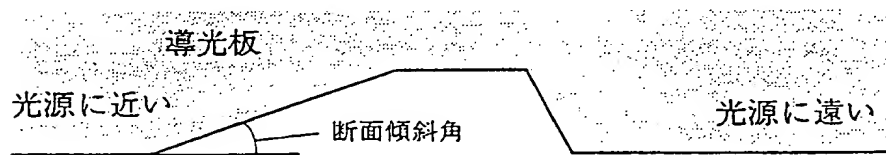
第 29 図



(A)



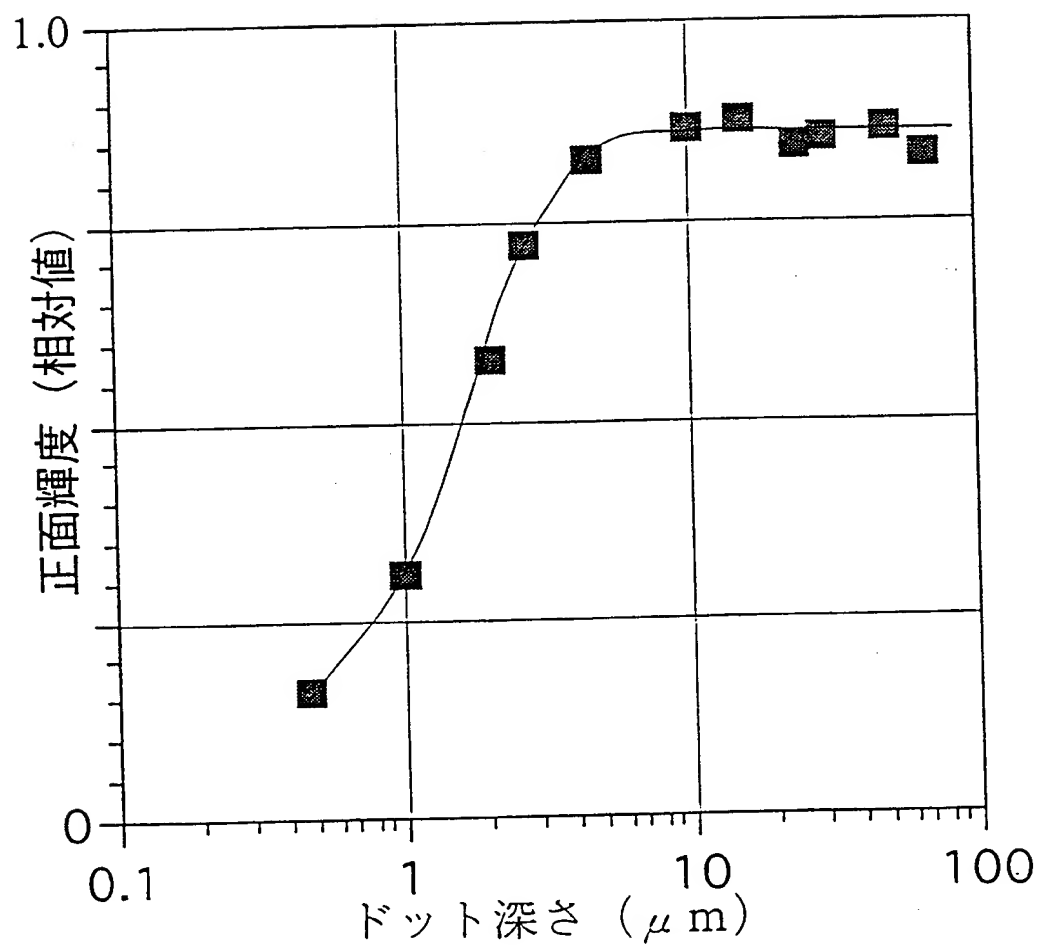
(B)



(C)

- 28 / 55

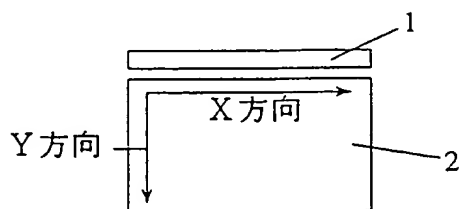
第 30 図



29 / 55

第 3 1 図

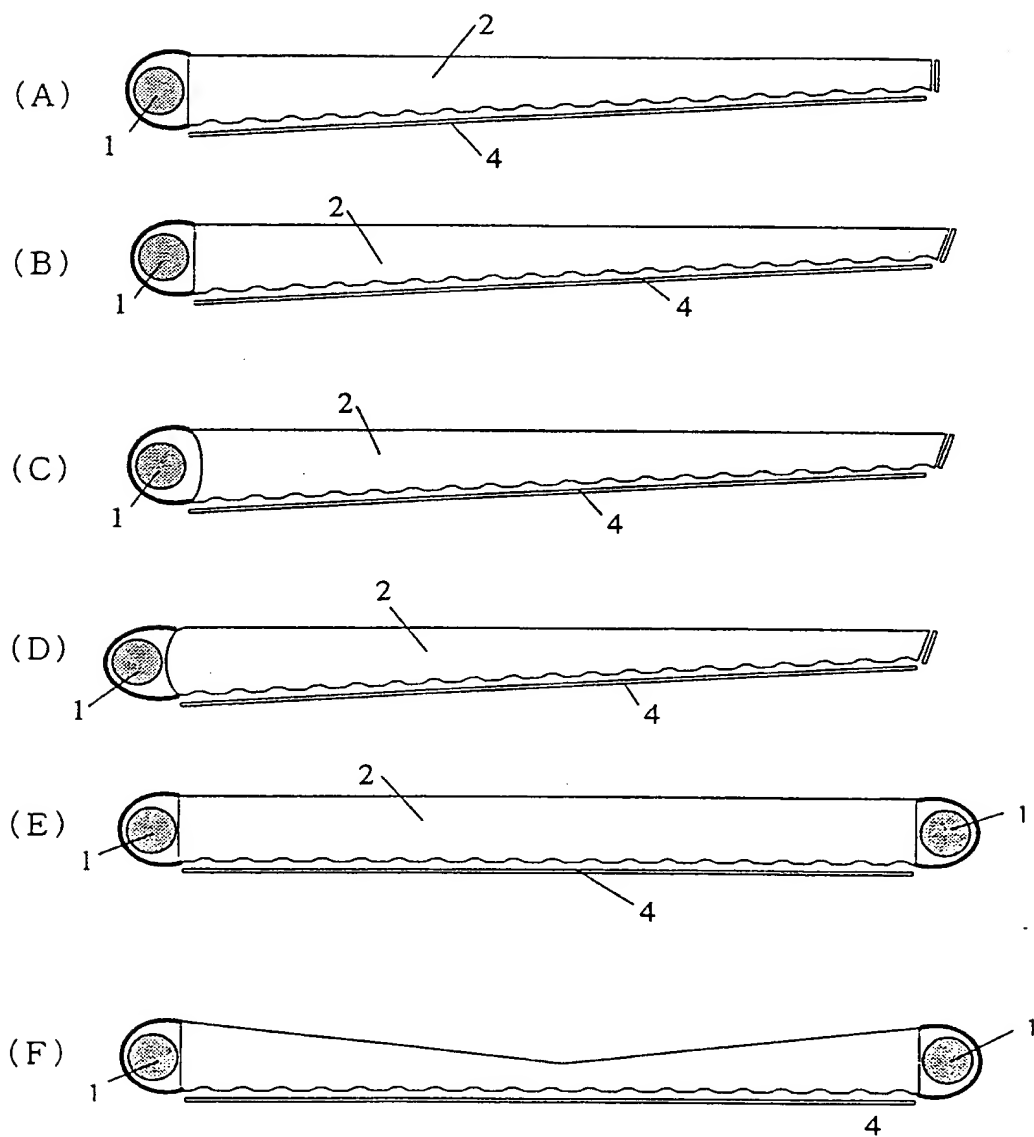
形	部材	大きさ (X方向 μm)						
		10	20	50	100	200	400	800
円形、正方形	無	○	○	○	△	×	×	×
	拡散板	○	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板 1 枚	○	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 2 枚	○	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向20 μm)	無	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 1 枚	—	○	○	○	○	○	△
	拡散板+集光板 2 枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向50 μm)	無	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	△	×
	拡散板+集光板 1 枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 2 枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向100 μm)	無	—	○	○	△	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板 1 枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 2 枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向200 μm)	無	—	○	△	×	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板 1 枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 2 枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向400 μm)	無	—	○	△	×	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板 1 枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板 2 枚	—	○	○	○	○	○	△



○ ドット見え無
 △ ドット見え有りの場合有
 × ドット見え有

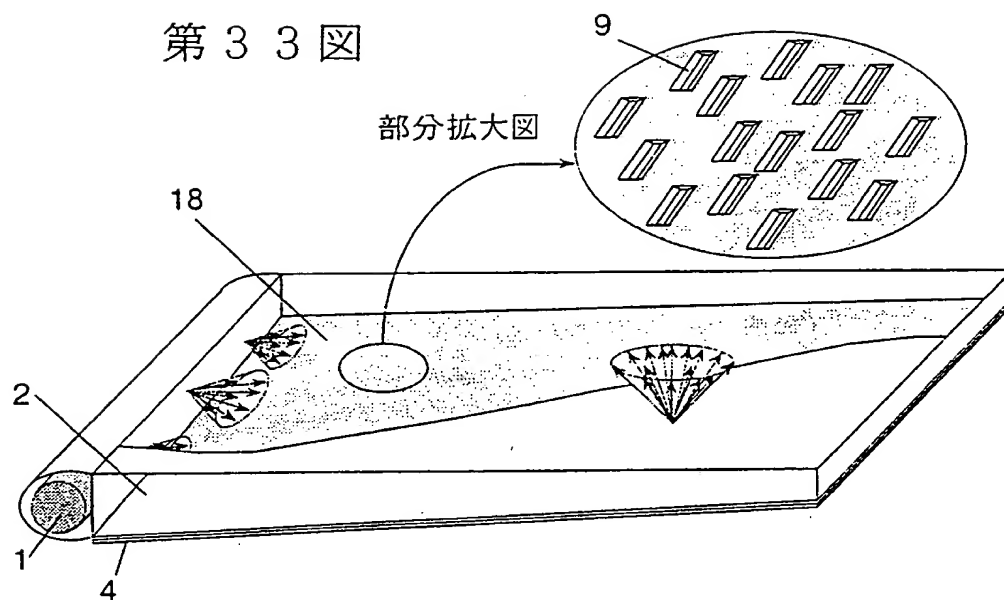
- 30 / 55

第 3 2 図

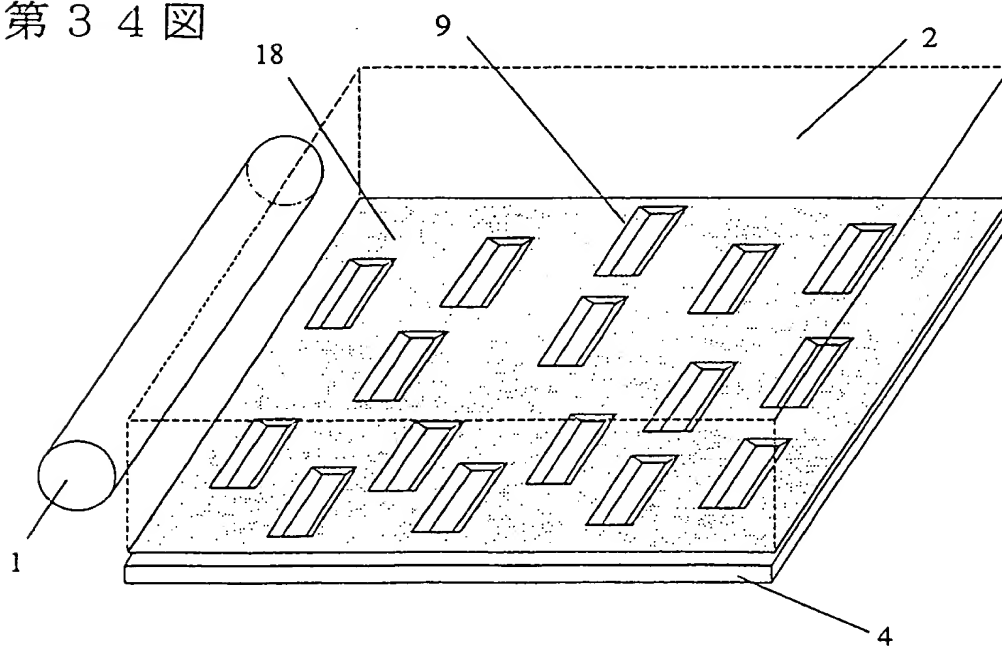


31 / 55

第 3 3 図

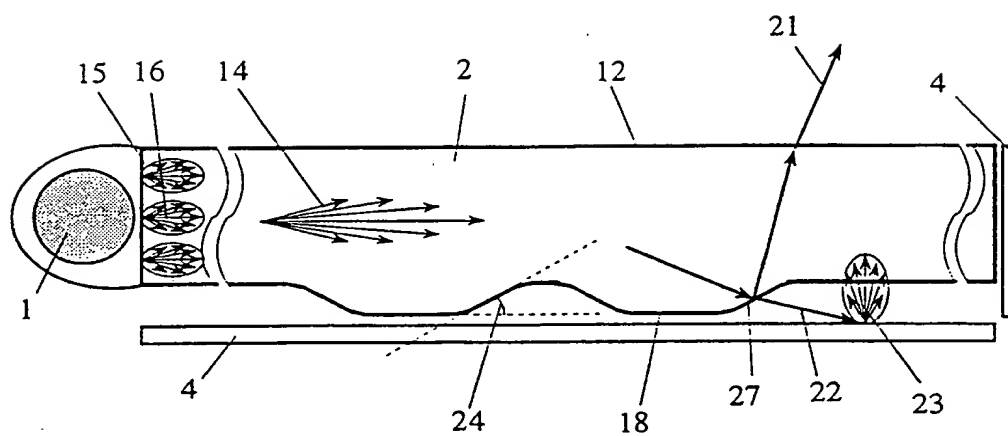


第 3 4 図



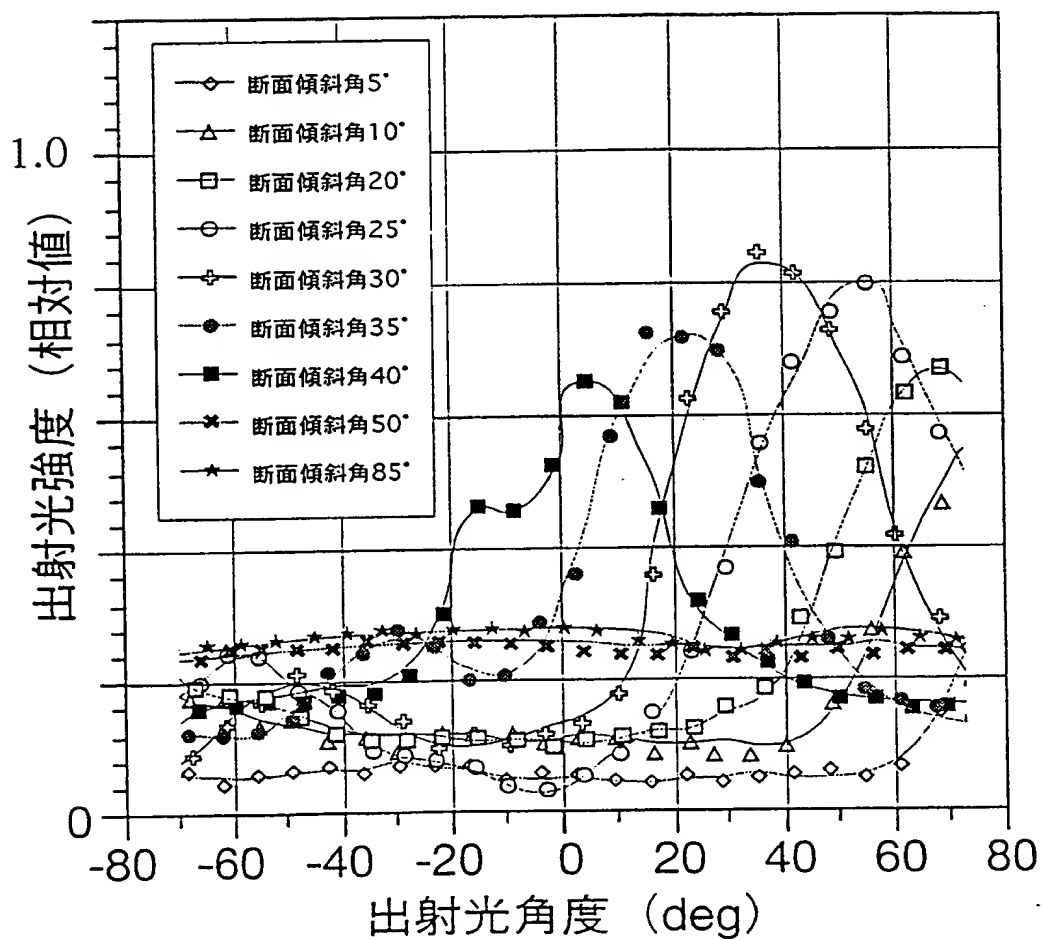
33 / 55

第 36 図



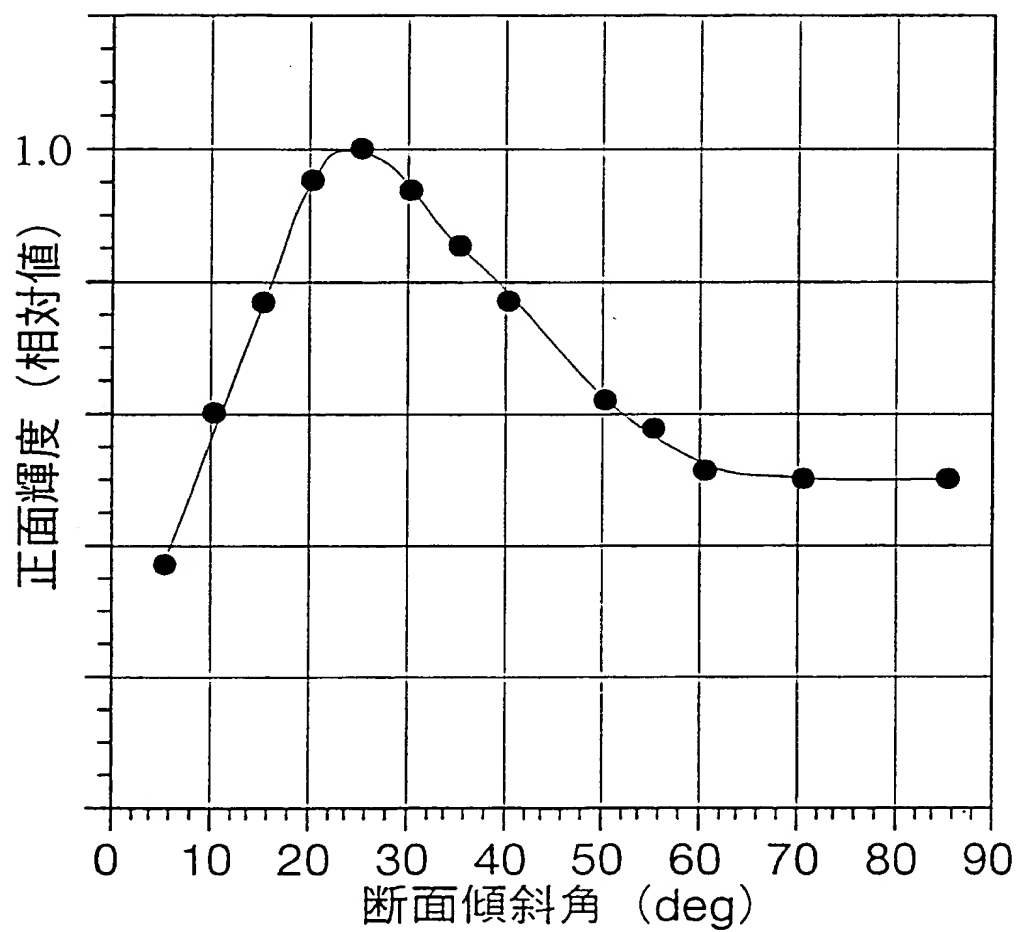
- 3 4 / 5 - 5

第 3 7 図



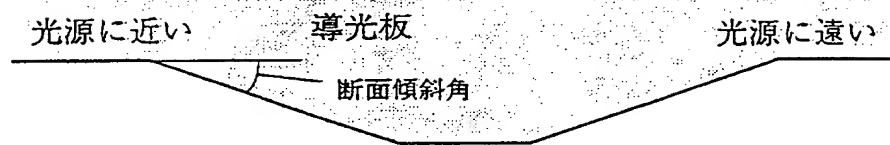
35 / 55

第 3 8 図

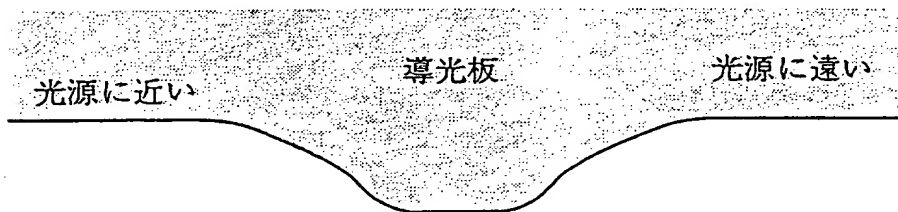


- 3 6 / 5 5

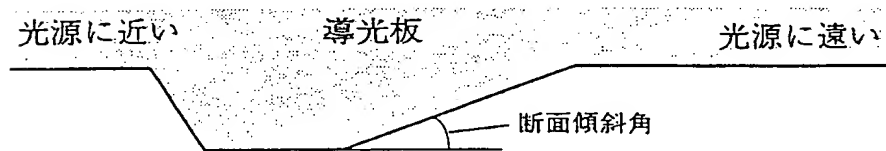
第 3 9 図



(A)



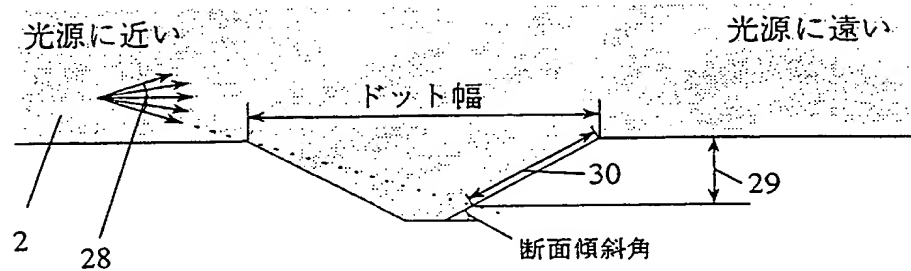
(B)



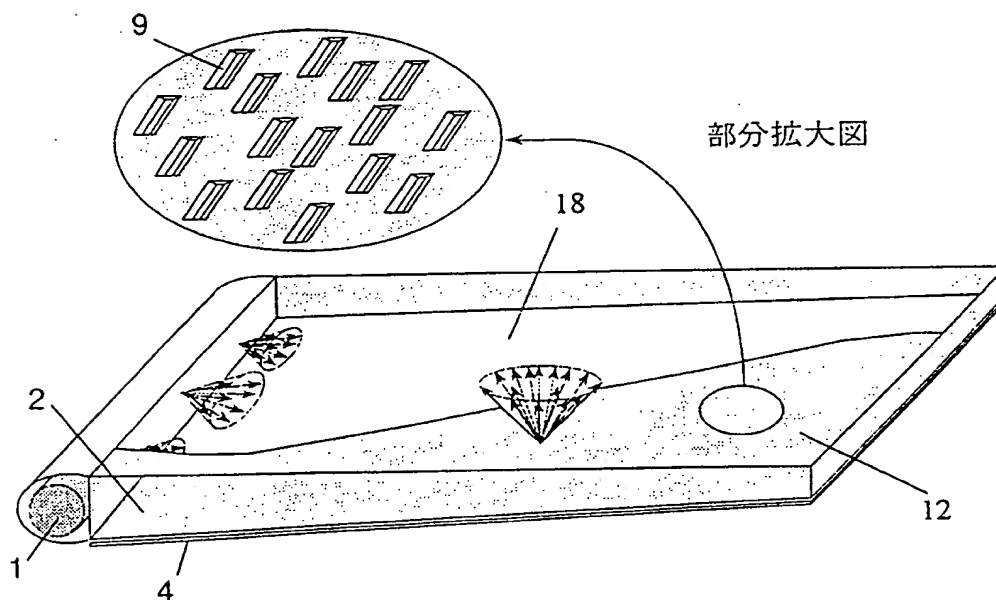
(C)

37 / 55

第 40 図

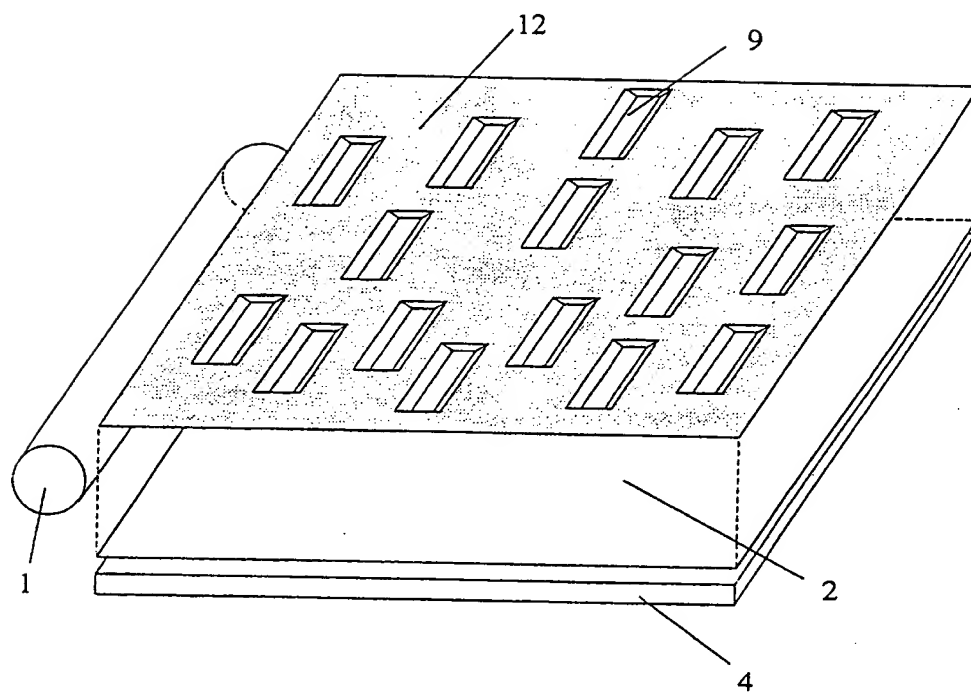


第 41 図

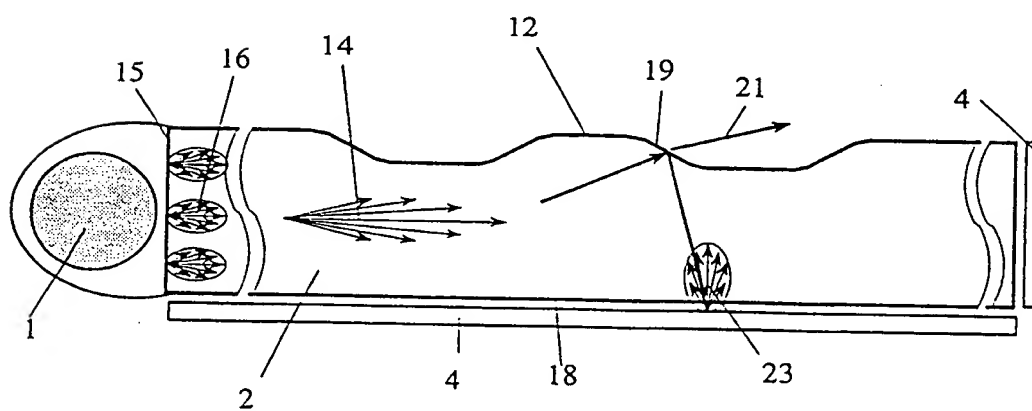


- 3 8 / 5 5

第 4 2 図

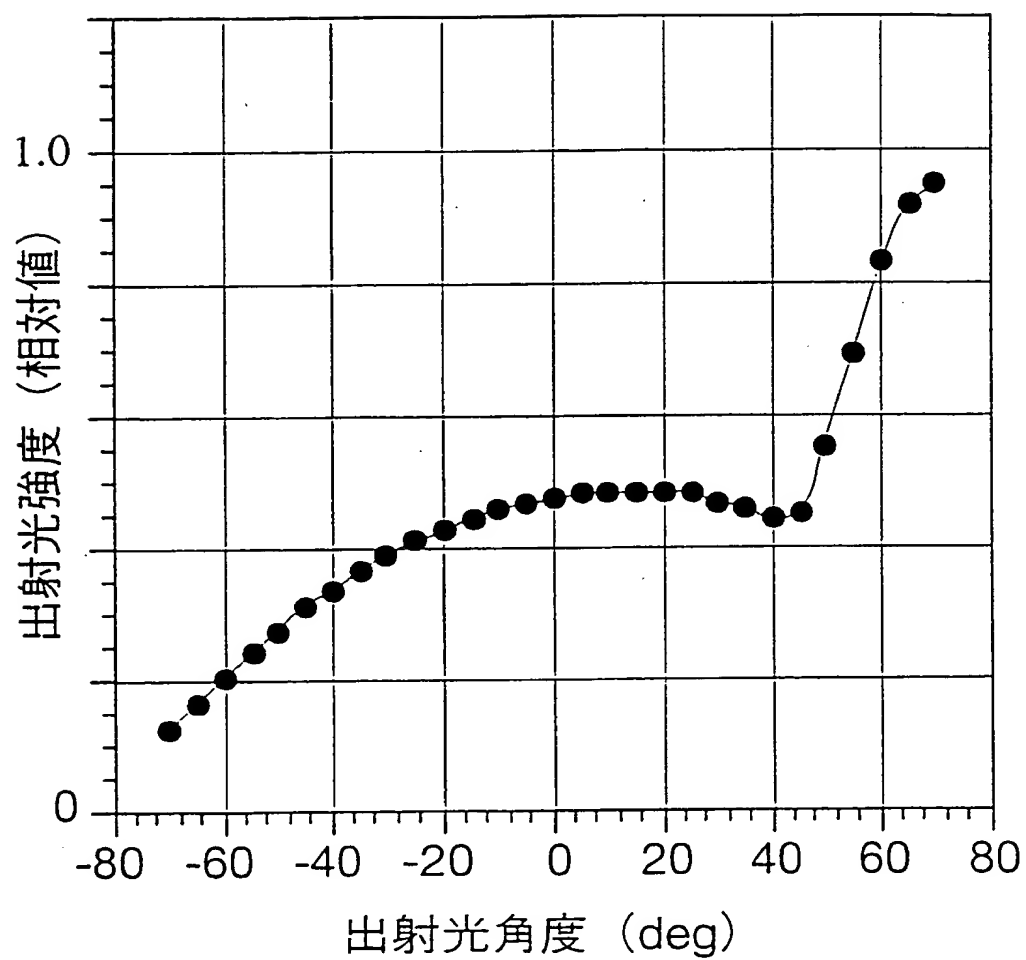


第 4 3 図



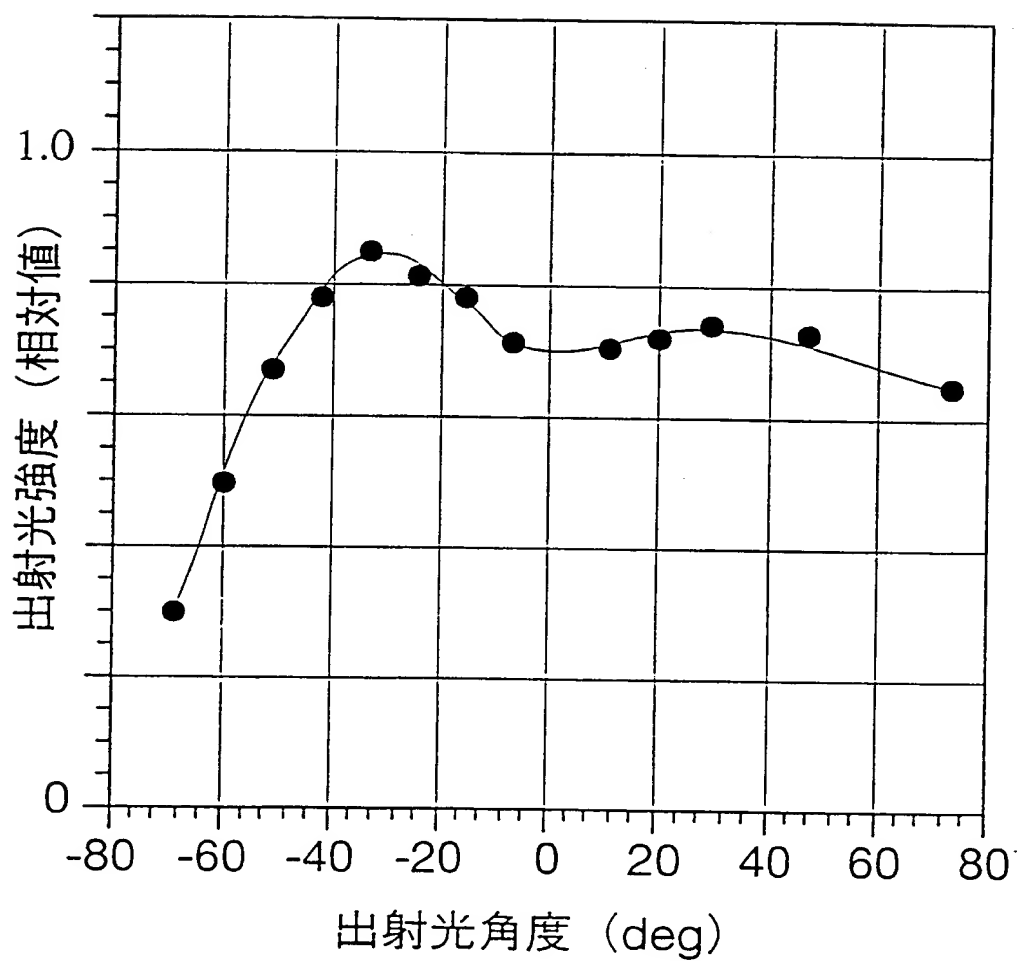
39 / 55

第 4 4 図



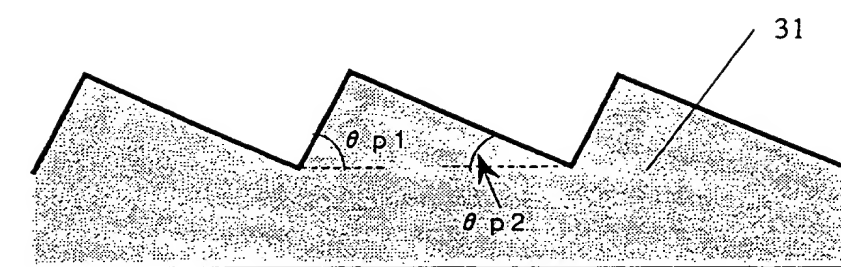
40 / 55

第 45 図



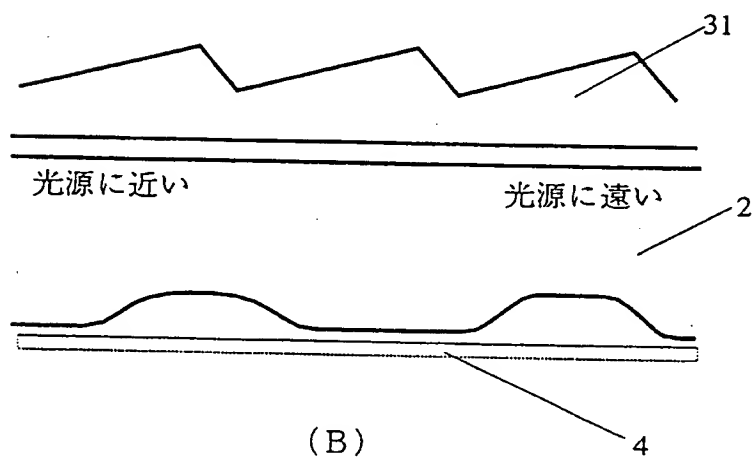
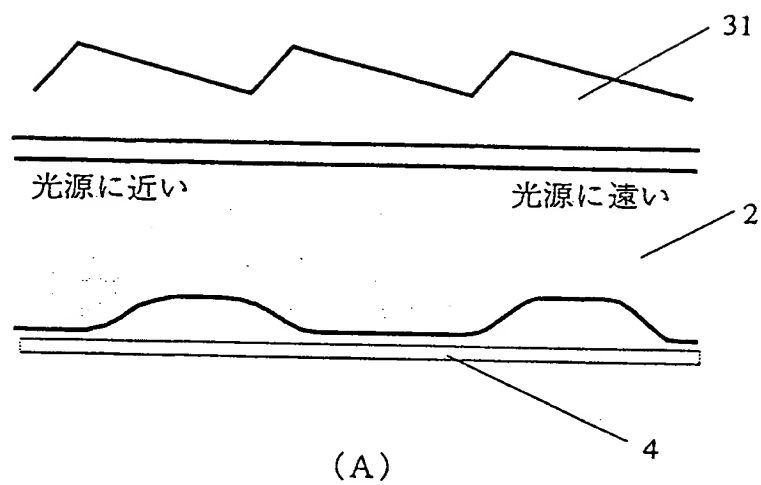
41 / 55

第 4 6 図



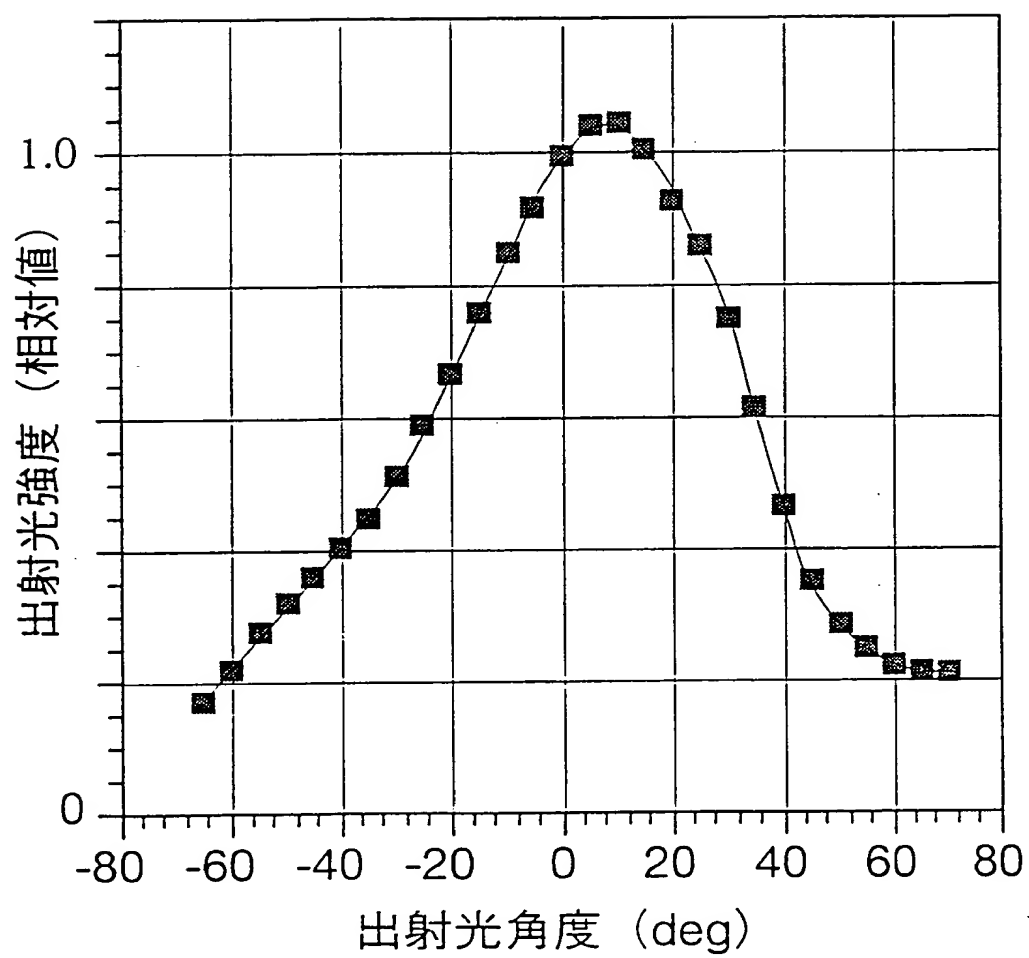
42 / 55

第 4 7 図



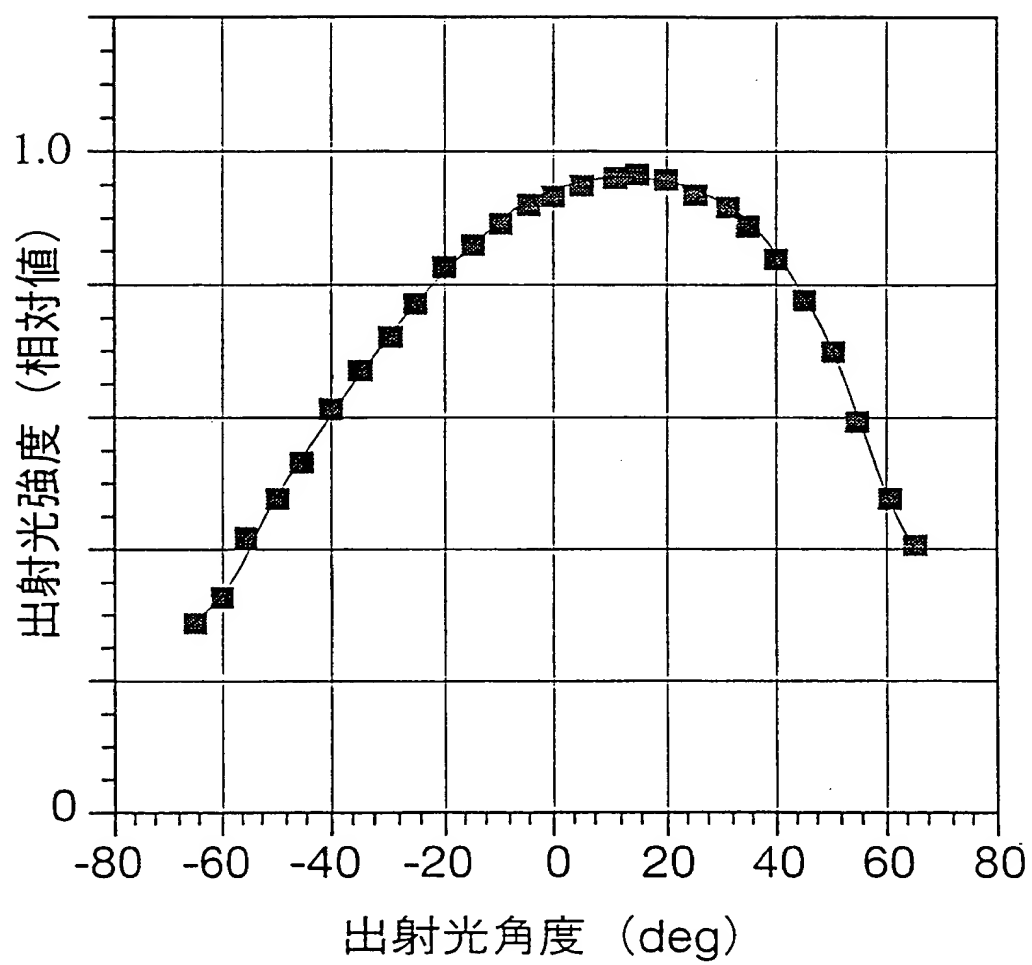
43 / 55

第 4 8 図



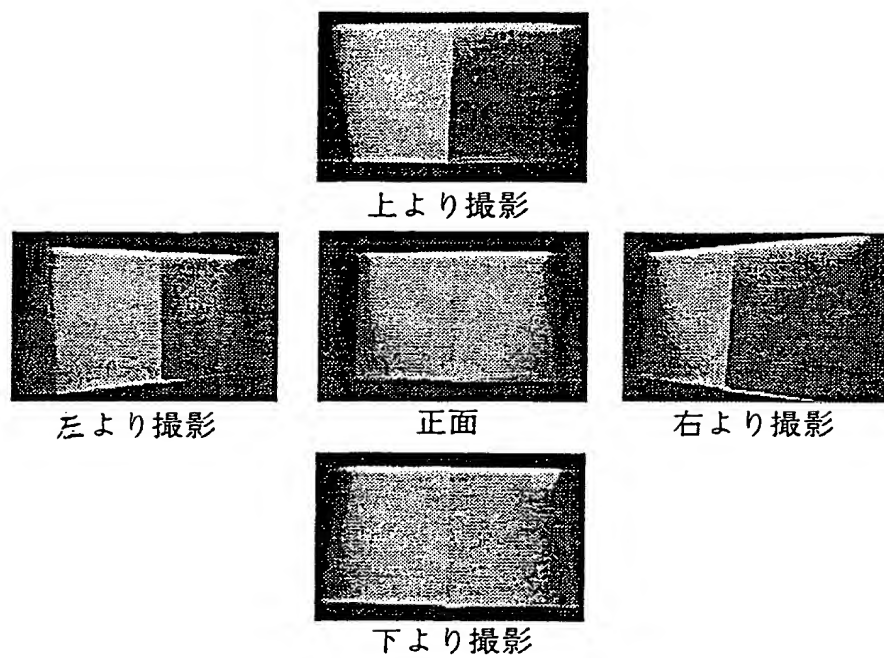
- 4 4 / 5 5

第 4 9 図

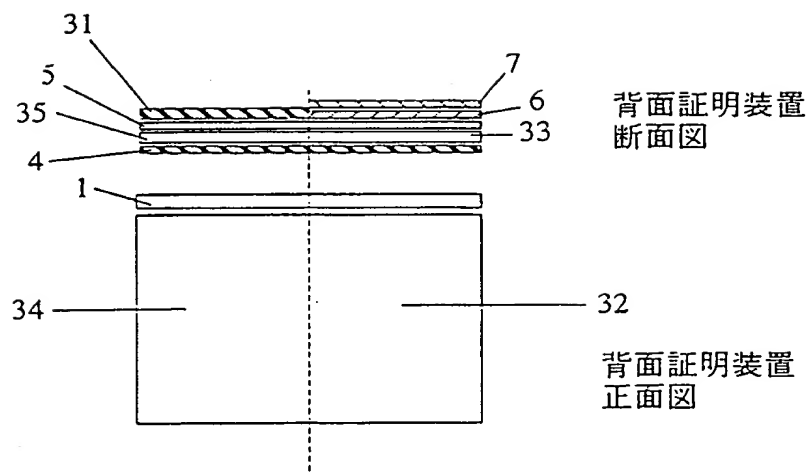


45 / 55

第50図

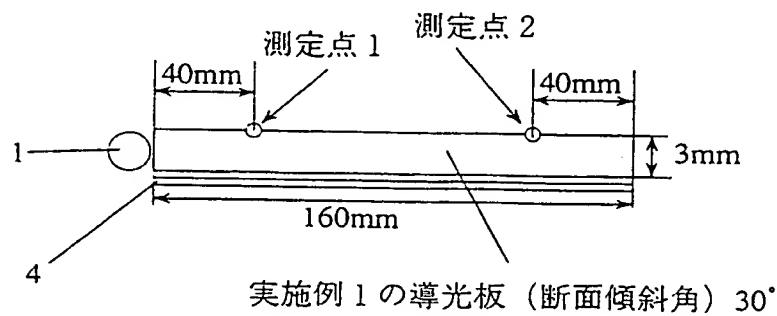
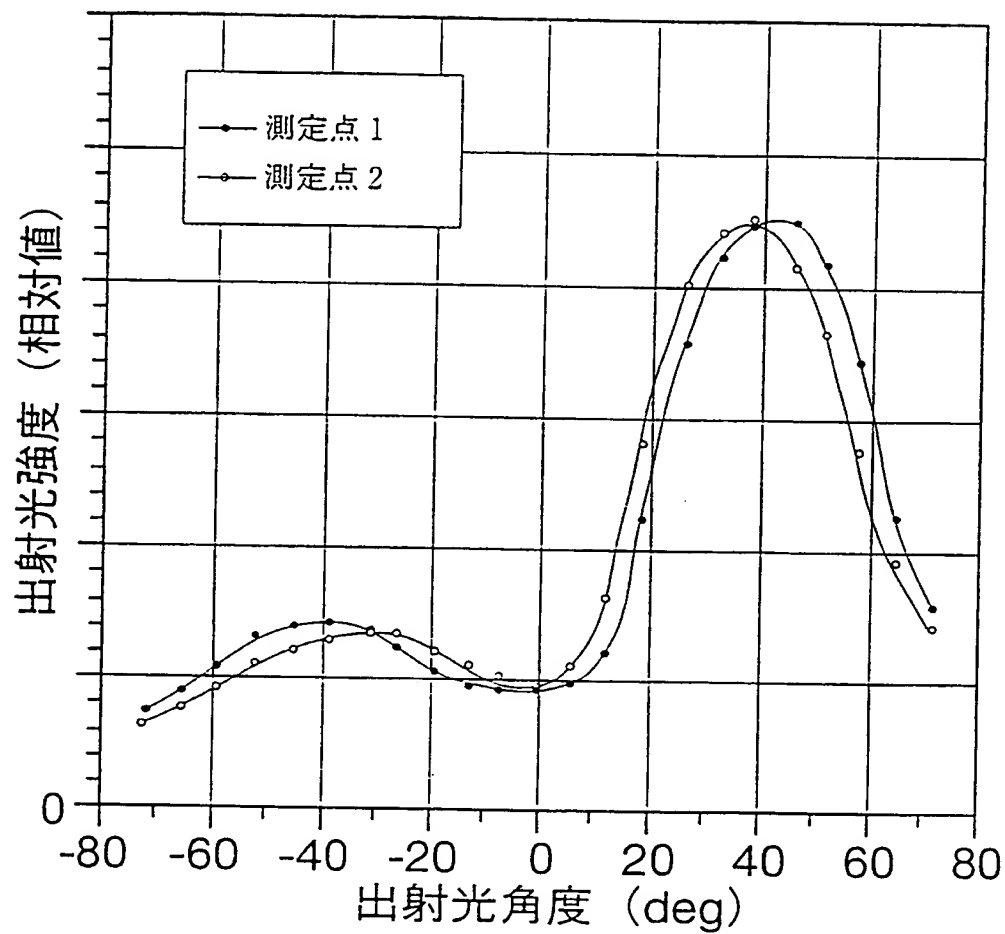


第51図



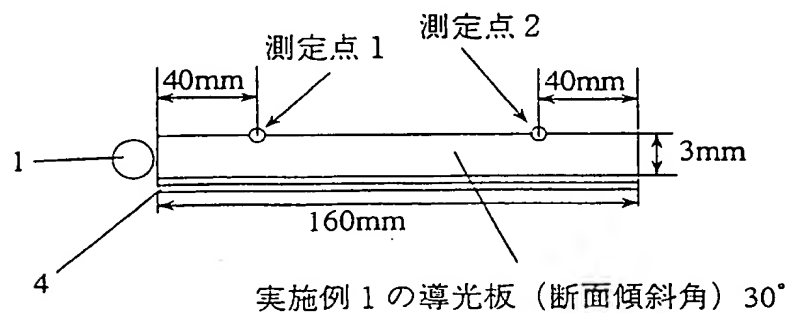
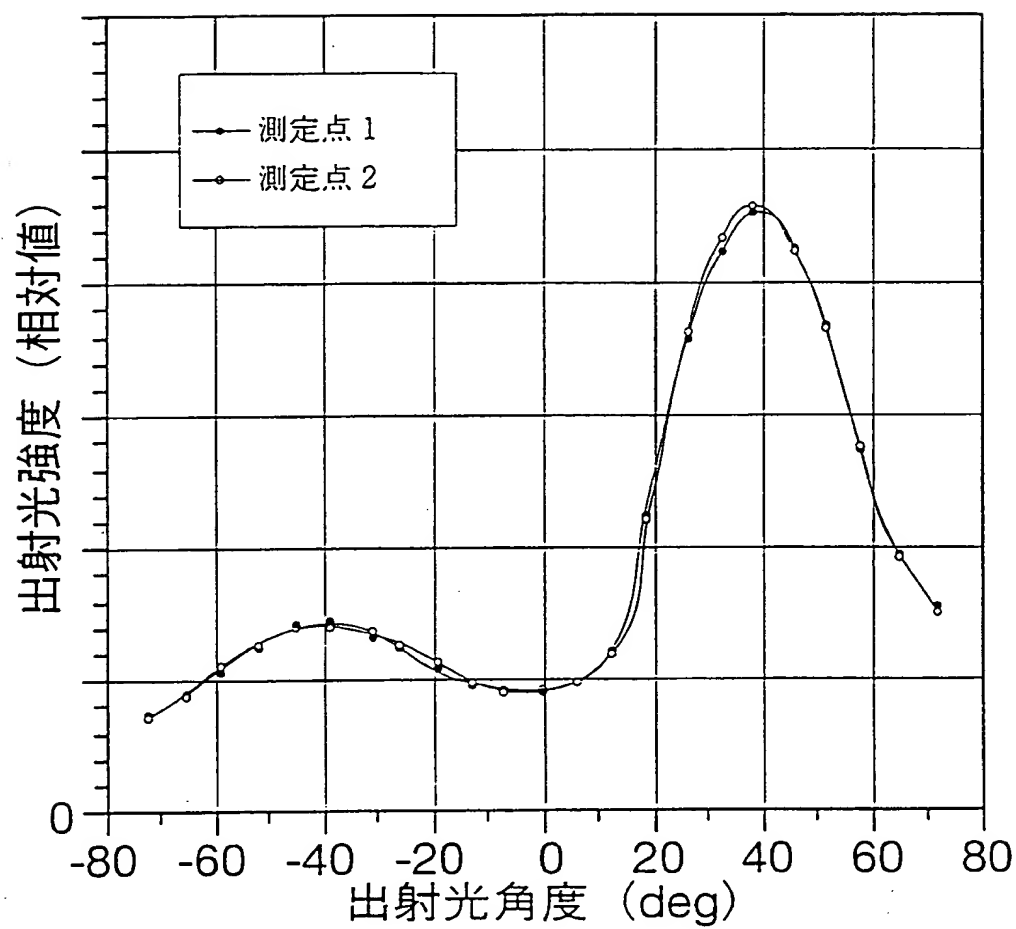
-4 6 / 5.5

第 5 2 図



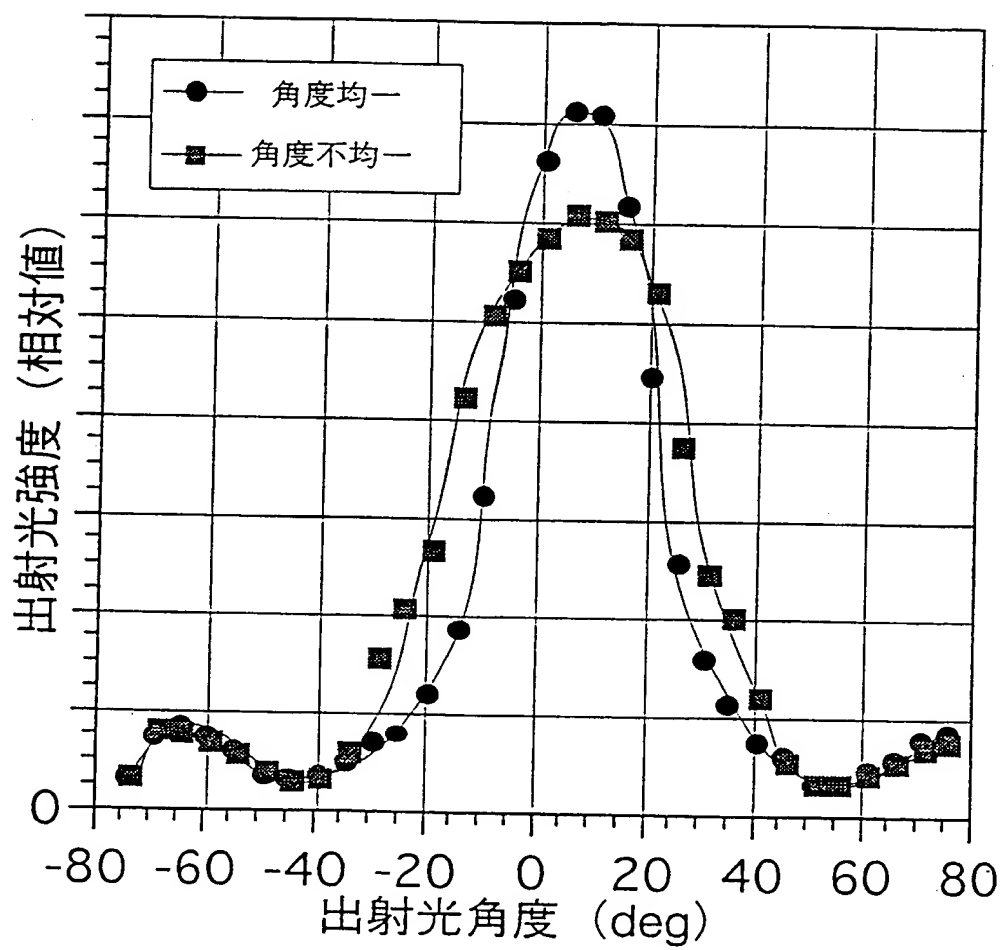
47 / 55

第 5 3 図



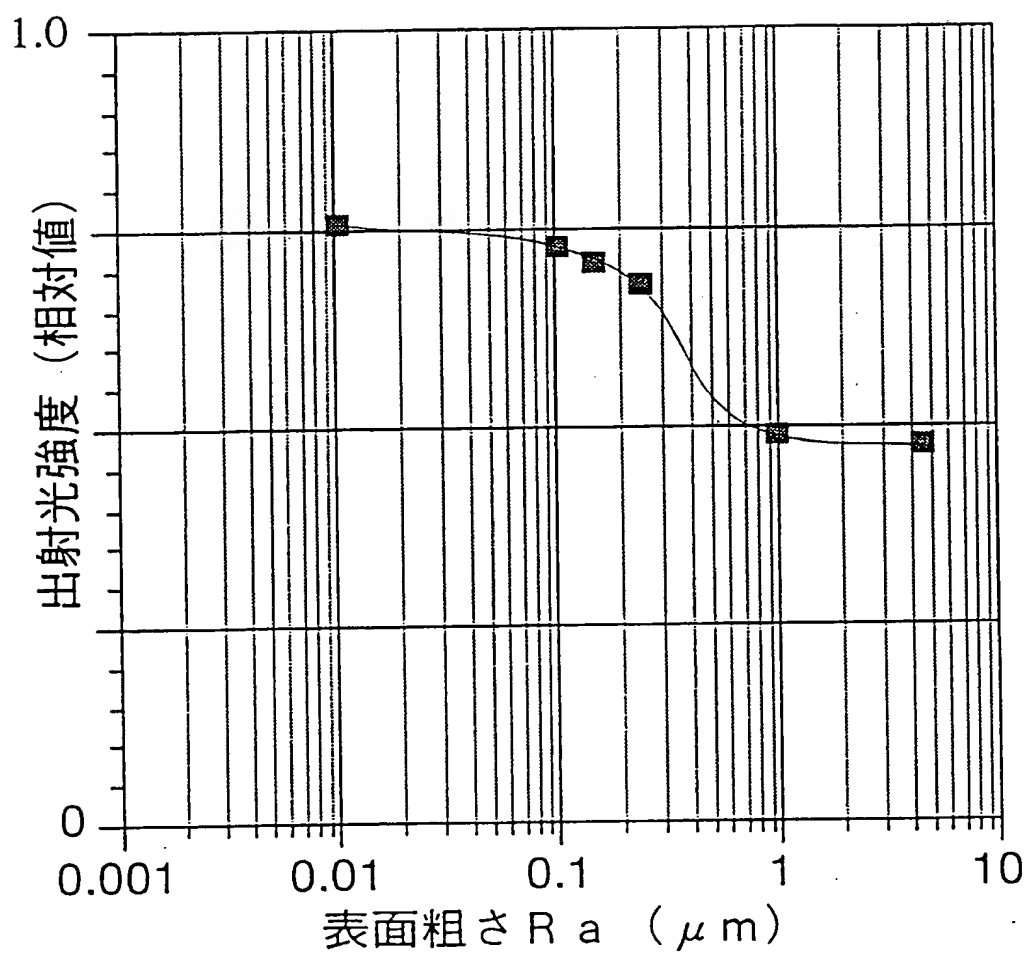
- 48 / 55

第 5 4 図



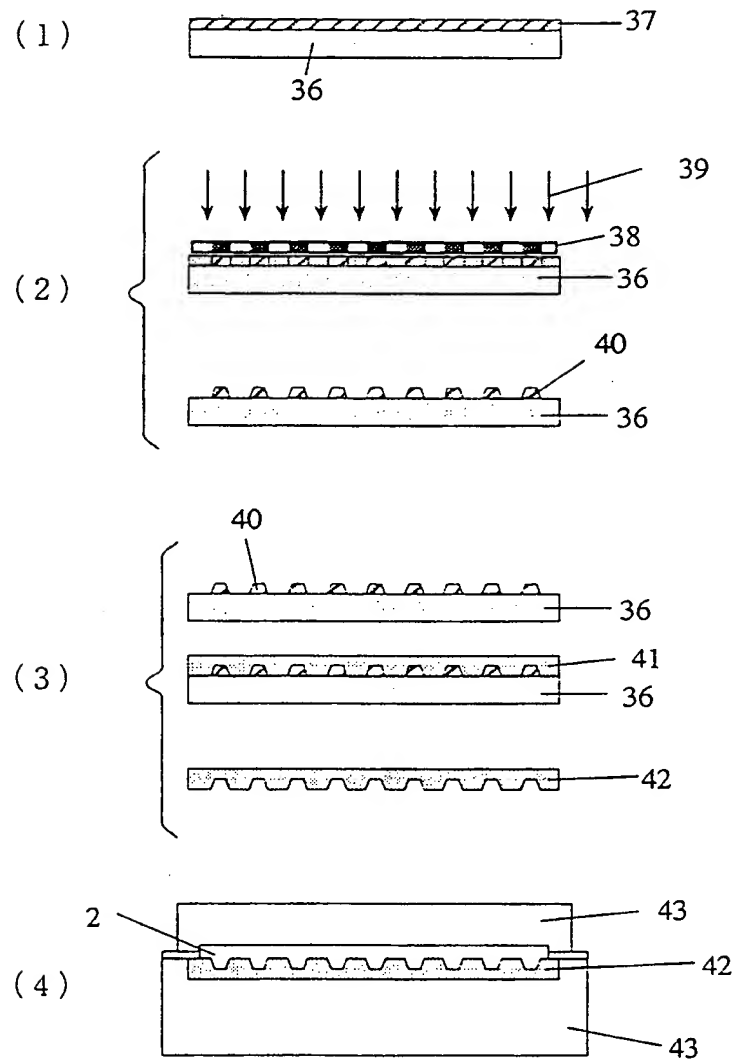
49 / 55

第 5 5 図



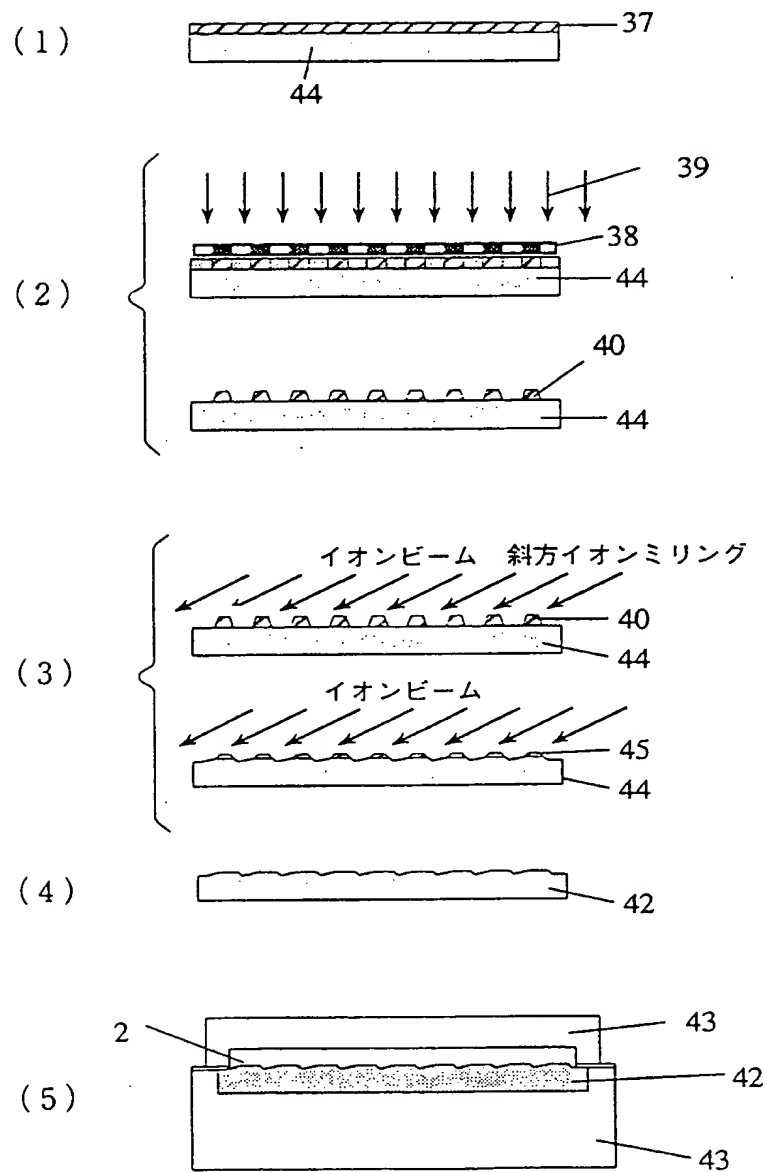
- 5 0 / 5 - 5

第 5 6 図



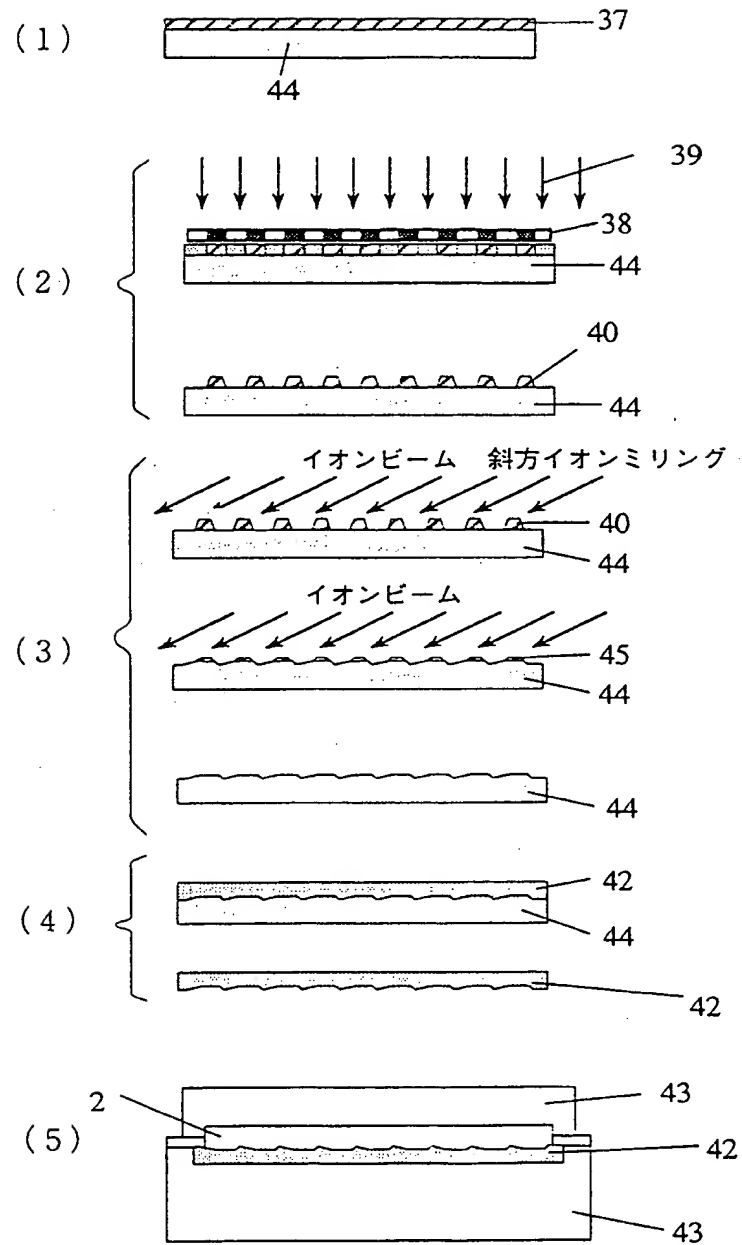
51 / 55

第 5 7 図



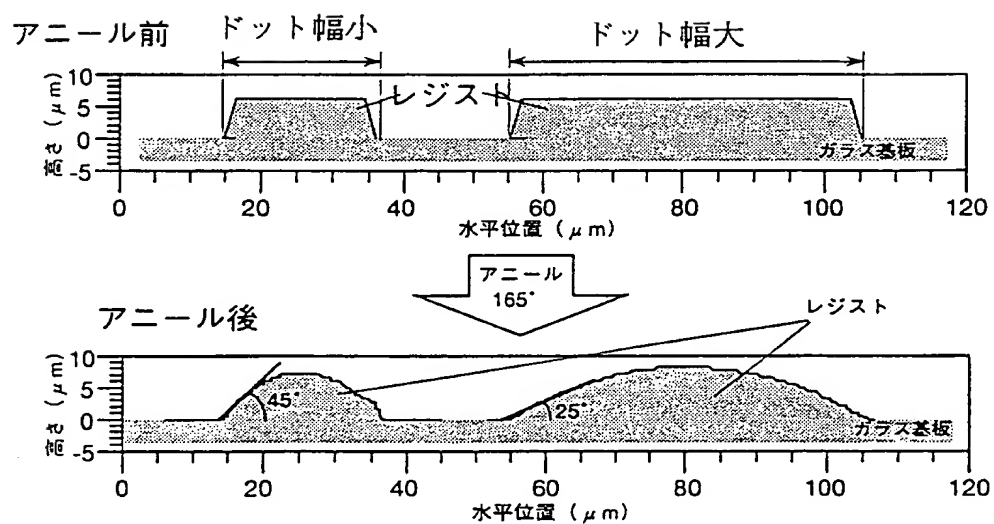
- 5 2 / 5 5 -

第 5 8 図



53 / 55

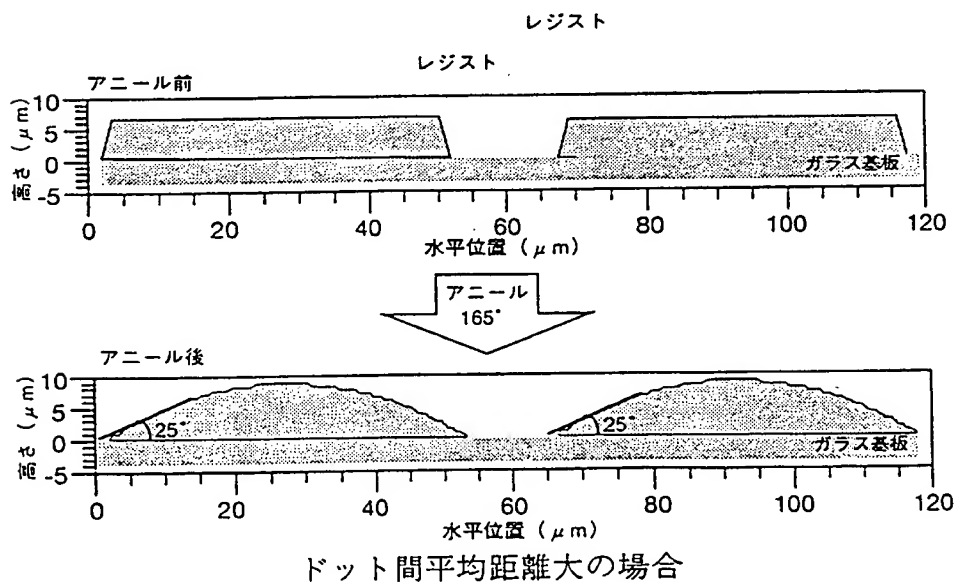
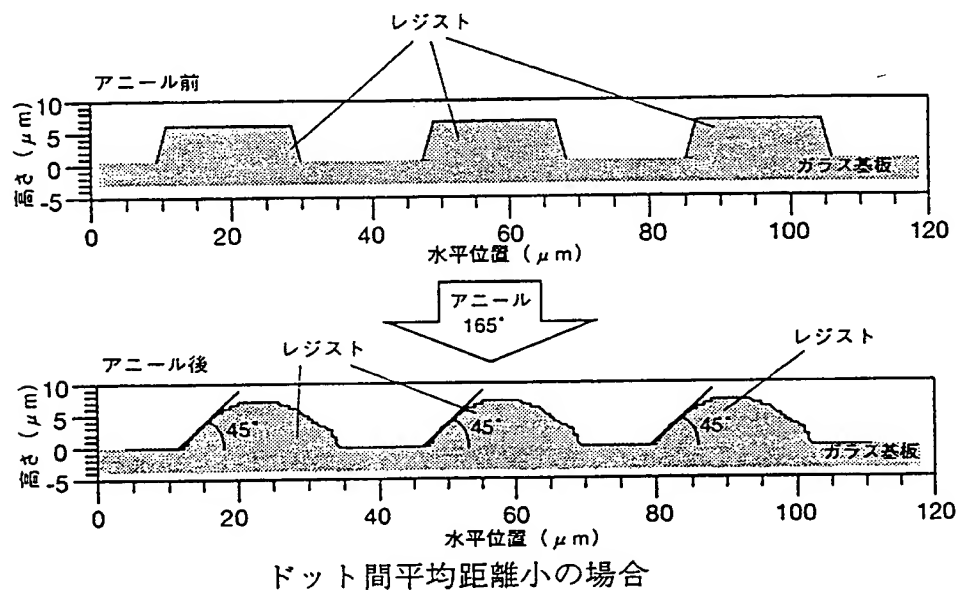
第 5 9 図



ドット幅を変化させる場合

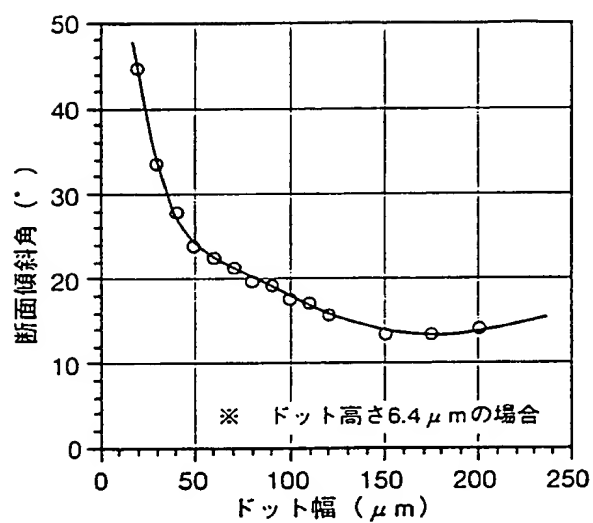
- 5 4 / 5 5

第 6 0 図

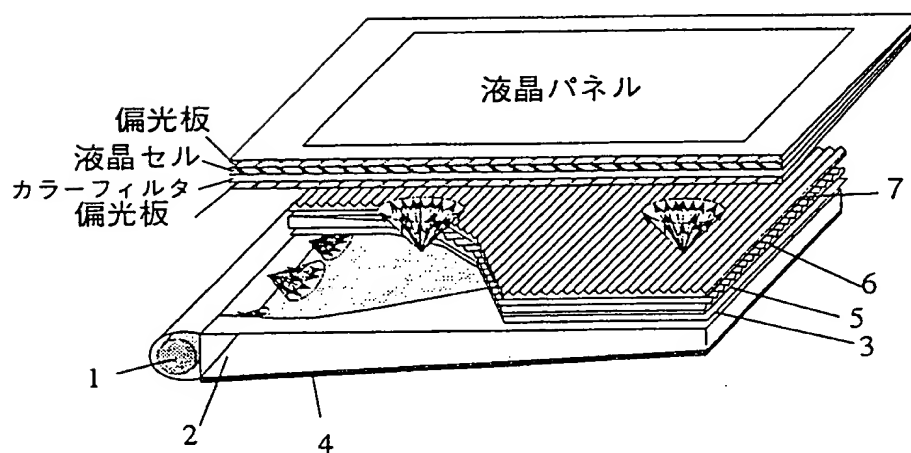


55 / 55

第 6 1 図



第 6 2 図



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/JP98/03430

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁶ G02F1/1335

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl⁶ G02F1/1335, G02B6/00, G09F9/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1926-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-1998
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-1998 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-1998

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X Y A	JP, 5-210014, A (K.K. Daimon Seisakusho), 20 August, 1993 (20. 08. 93) (Family: none)	1-3, 8-12 26-30 4-7, 13-25, 31
X Y A	CD-ROM of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 61246/1992 (Laid-open No. 25802/1994) (Copal Co., Ltd.), 8 April, 1994 (08. 04. 94) (Family: none)	1-5, 10-11 26-30 6-9, 12-25, 31
X Y A	JP, 8-327807, A (Pioneer Electronic Corp.), 13 December, 1996 (13. 12. 96) (Family: none)	1-4, 13, 16 26-30 5-12, 14-15, 17-25, 31
X Y A	CD-ROM of the specification and drawings annexed to the request of Japanese Utility Model Application No. 24601/1992 (Laid-open No. 79537/1993) (Enplas Corp.), 29 October, 1993 (29. 10. 93) (Family: none)	1-3, 15 26-30 4-14, 16-25, 31

☒ Further documents are listed in the continuation of Box C. ☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"I" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier document but published on or after the international filing date	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&" document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search
22 October, 1998 (22. 10. 98)

Date of mailing of the international search report
4 November, 1998 (04. 11. 98)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP98/03430

C (Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP, 6-208113, A (Asahi Chemical Industry Co., Ltd.), 26 July, 1994 (26. 07. 94) (Family: none)	26
Y	JP, 6-123885, A (Enplas Corp.), 6 May, 1994 (06. 05. 94), Fig. 8 (Family: none)	27
Y A	JP, 9-131770, A (Kuraray Co., Ltd.), 20 May, 1997 (20. 05. 97) (Family: none)	28-30 31
Y A	JP, 8-106656, A (Hitachi, Ltd.), 23 April, 1996 (23. 04. 96) (Family: none)	28-30 31
Y A	JP, 4-294383, A (Fujitsu Ltd.), 19 October, 1992 (19. 10. 92) (Family: none)	28-30 31

Form PCT/ISA/210 (continuation of second sheet) (July 1992)

国際調査報告

国際出願番号 PCT/JP98/03430

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl⁶ G02F 1/1335

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int Cl⁶ G02F 1/1335, G02B 6/00, G09F 9/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1996年
 日本国公開実用新案公報 1971-1998年
 日本国登録実用新案公報 1994-1998年
 日本国実用新案登録公報 1996-1998年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X Y A	JP, 5-210014, A (株式会社大門製作所) 20. 8月. 1993 (20. 08. 93) (ファミリーなし)	1-3, 8-12 26-30 4-7, 13-25, 31
X Y A	日本国実用新案登録出願 4-61246 号 (日本国実用新案登録出 願公開 6-25802 号) 願書に添付した明細書及び図面の内容を 記録した CD-ROM (株式会社コパル) 8. 4月. 1994 (08. 04. 94) (ファミリーなし)	1-5, 10-11 26-30 6-9, 12-25, 31

☒ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
 「E」先行文献ではあるが、国際出願日以後に公表されたもの
 「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)
 「O」口頭による開示、使用、展示等に関する文献
 「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献
 「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
 「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
 「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
 「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

22. 10. 98

国際調査報告の発送日

04.11.98

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)
 郵便番号 100-8915
 東京都千代田区湊が関三丁目4番3号

特許庁審査官 (権限のある職員)

宮本 昭彦

印

2 K

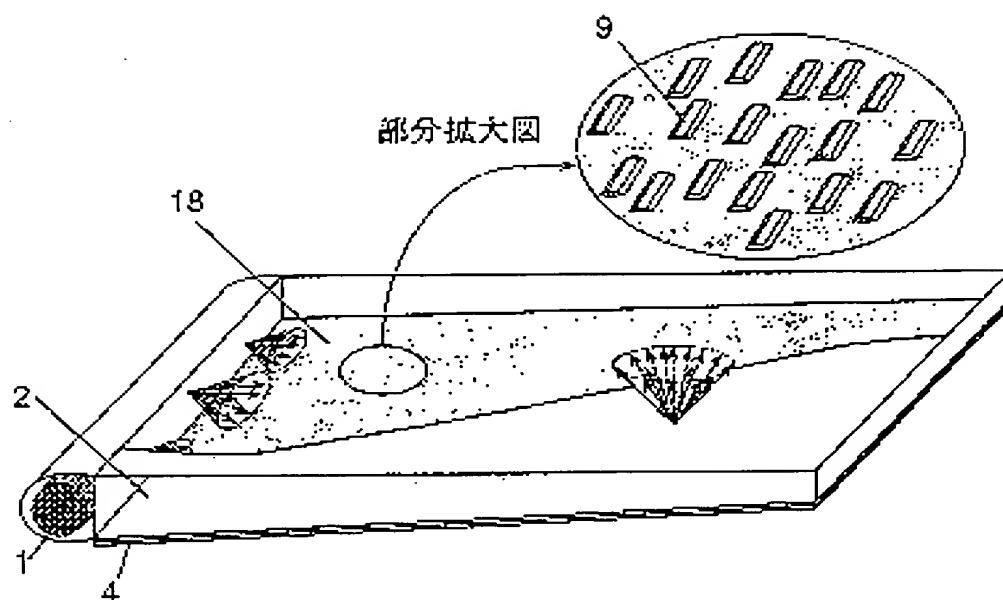
9226

電話番号 03-3581-1101 内線 3254

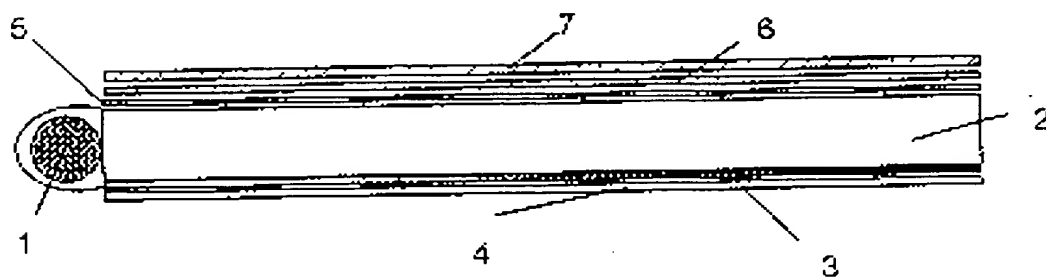
C (続き) . 関連すると認められる文献		
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
X Y A	J P, 8-327807, A (パイオニア株式会社) 13. 12月. 1996 (13. 12. 96) (ファミリーなし)	1-4, 13, 16 26-30 5-12, 14-15, 17-25, 31
X Y A	日本国実用新案登録出願4-24601号 (日本国実用新案登録出 願公開5-79537号) 願書に添付した明細書及び図面の内容を 記録したCD-ROM (株式会社エンプラス) 29. 10月. 1993 (29. 10. 93) (ファミリーなし)	1-3, 15 26-30 4-14, 16-25, 31
Y	J P, 6-208113, A (旭化成工業株式会社) 26. 7月. 1994 (26. 07. 94) (ファミリーなし)	26
Y	J P, 6-123885, A (株式会社エンプラス) 6. 5月. 1994 (06. 05. 94) 図8 (ファミリーなし)	27
Y A	J P, 9-131770, A (株式会社クラレ) 20. 5月. 1997 (20. 05. 97) (ファミリーなし)	28-30 31
Y A	J P, 8-106656, A (株式会社日立製作所) 23. 4月. 1996 (23. 04. 96) (ファミリーなし)	28-30 31
Y A	J P, 4-294383, A (富士通株式会社) 19. 10月. 1992 (19. 10. 92) (ファミリーなし)	28-30 31

THIS PAGE BLANK (USPTO)

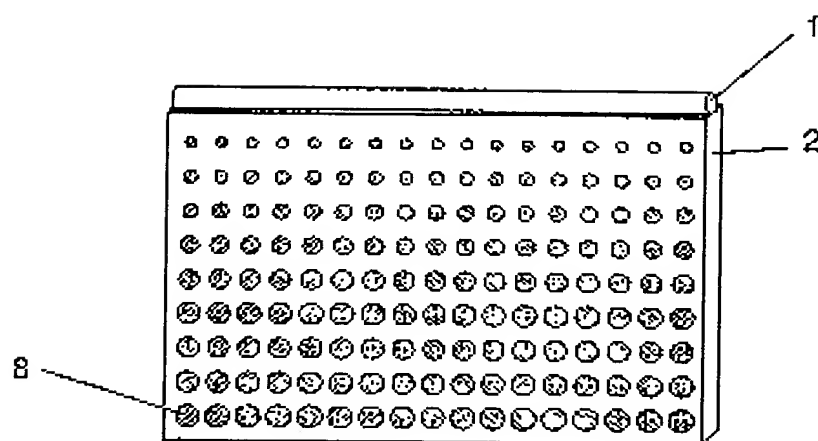
第 1 図



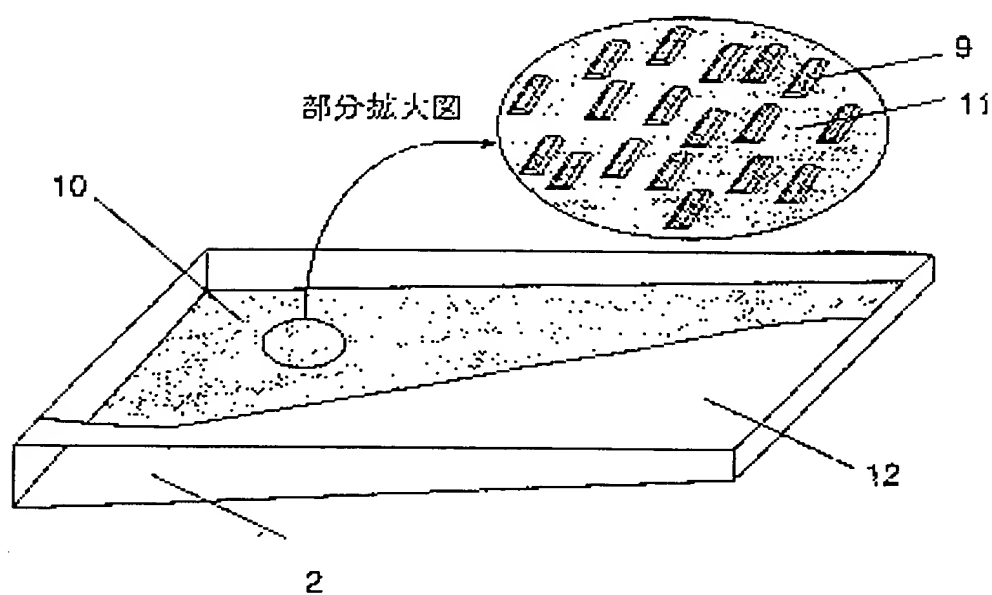
第 2 図



第 3 図



第 4 図

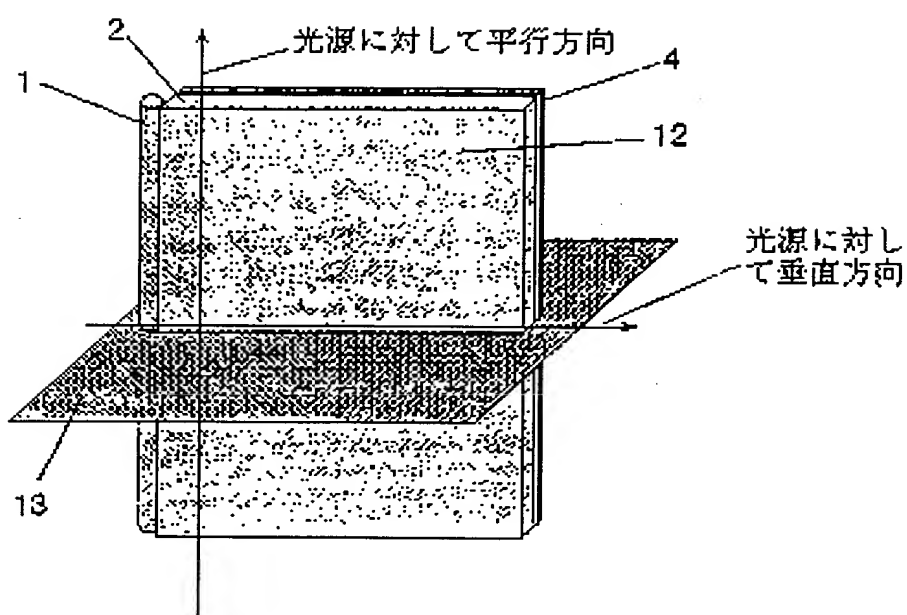


3 / 5 5

第 5 図

ドット種類	小凸部 小凹部		
反射膜	無		有
ドット斜面傾斜角	7~43°	50~85°	30±10°
ドット斜面傾斜角分布	光源に近いほど傾斜角：小		
ドット高さ、深さ	2~100 μm		
ドット高さ、深さ分布	光源に近いほど高さ、深さ：小		
ドット平面形状	円 略矩形		
ドット密度分布	光源に近いほどドット密度：小		
ドット形状分布	光源に近いほどドット面積：小 散乱が必要な部分ほどドット節積：小		
大きさ	≦0.2平方ミリメートル以下		
ドット配置	ランダム 非ランダム 平面形状が矩形の場合、長い辺が光源に略平行に配置		
副資材	反射板 集光板 (拡散板)	反射板 (集光板) (拡散板)	(集光板) (拡散板)

第 6 図

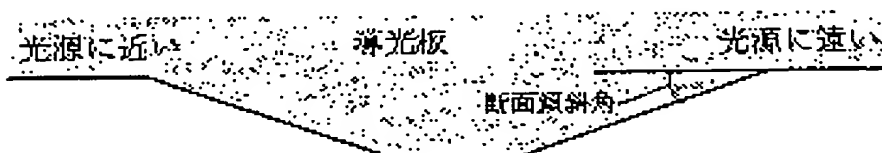


5 / 5 5

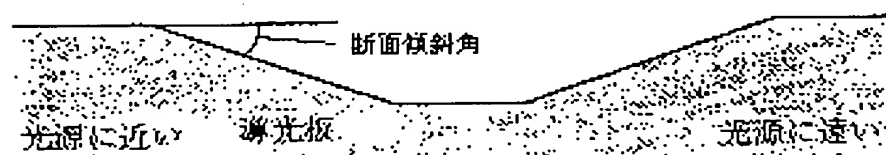
第 7 図



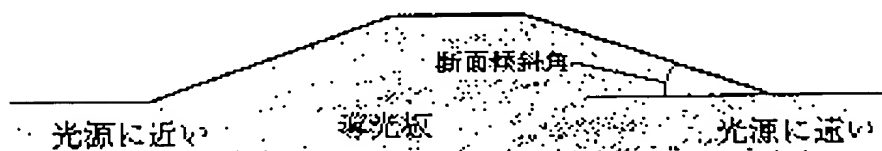
(A) 小凹部断面形状例 1



(B) 小凸部断面形状例 1



(C) 小凹部断面形状例 2

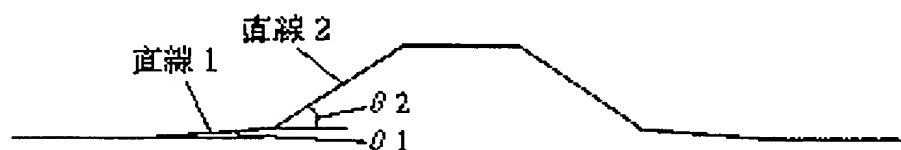


(D) 小凸部断面形状例 2

第 8 図



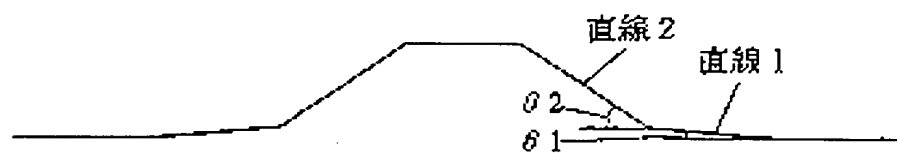
(A) 小凹部断面形状例 3



(B) 小凹部断面形状例 3 の近似直線



(C) 小凸部断面形状例 3



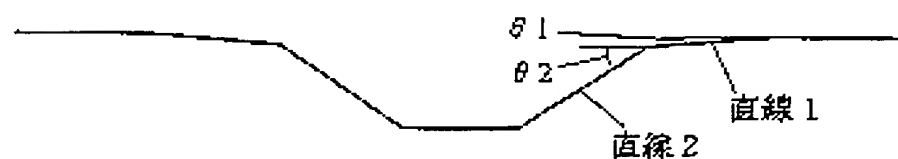
(D) 小凸部断面形状例 3 の近似直線

7 / 55

第 9 図



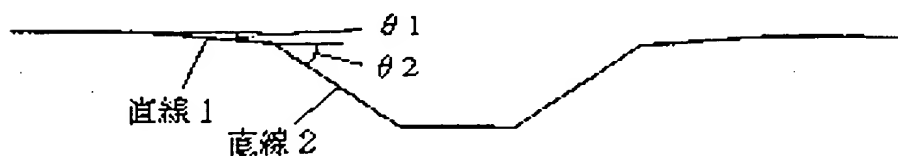
(A) 小凸部断面形状例 4



(B) 小凸部断面形状例 4 の近似直線



(C) 小凹部断面形状例 4

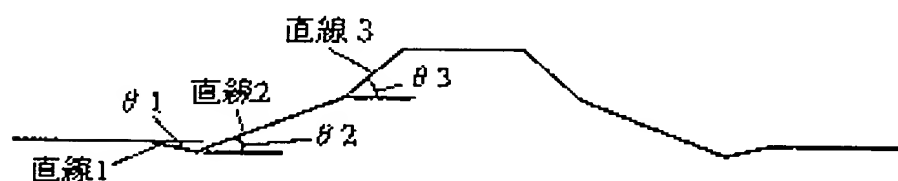


(D) 小凹部断面形状例 4 の近似直線

第 10 図



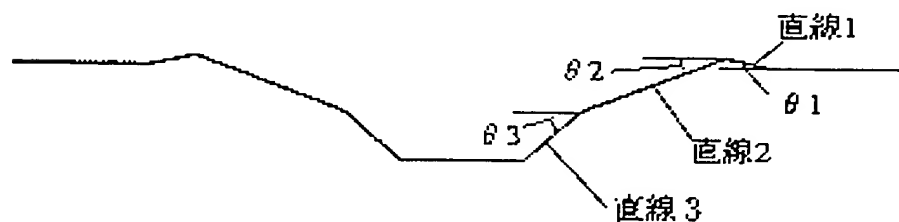
(A) 小凹部断面形状例 5



(B) 小凹部断面形状例 5 の近似直線



(C) 小凸部断面形状例 5



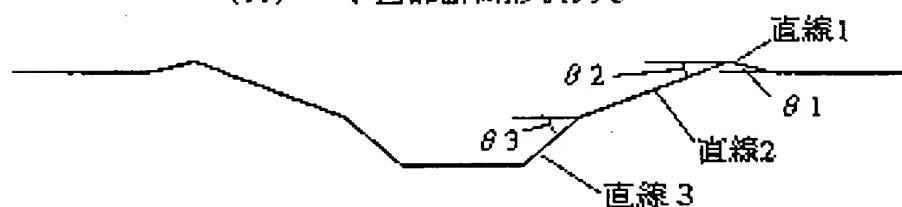
(D) 小凸部断面形状例 5 の近似直線

第 1 1 図

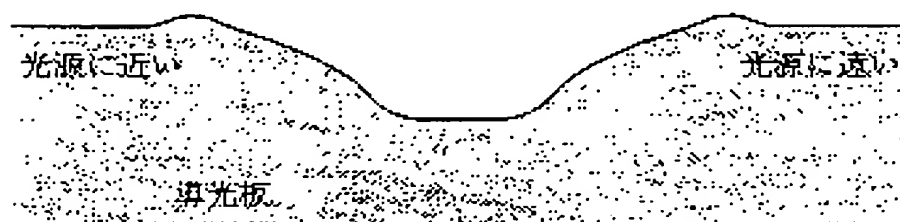
傾斜角説明図 No. 5



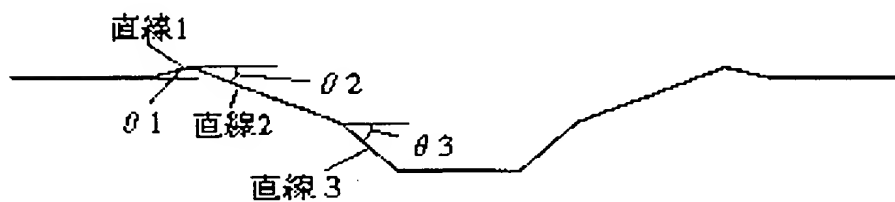
(A) 小凸部断面形状例 6



(B) 小凸部断面形状例 6 の近似直線



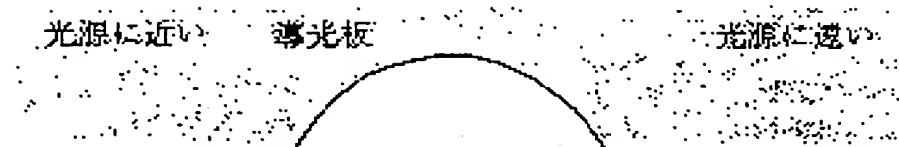
(C) 小凹部断面形状例 6



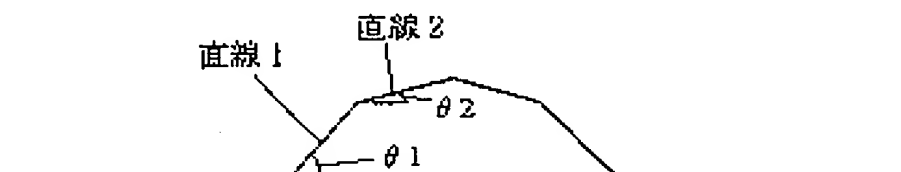
(D) 小凹部断面形状例 6 の近似直線

- 10 / 55

第 12 図



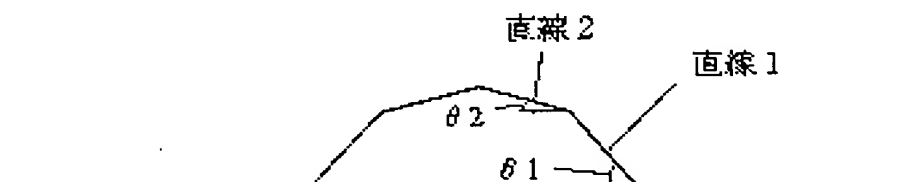
(A) 小凹部断面形状例 7



(B) 小凹部断面形状例 7 の近似直線



(C) 小凸部断面形状例 7



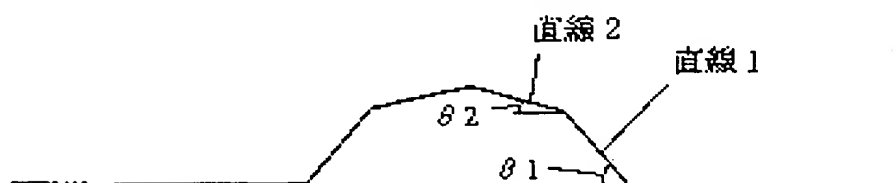
(D) 小凸部断面形状例 7 の近似直線

11/55

第 13 図



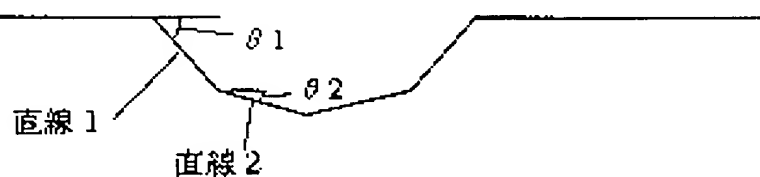
(A) 小凸部断面形状例 8



(B) 小凸部断面形状例 8 の近似直線



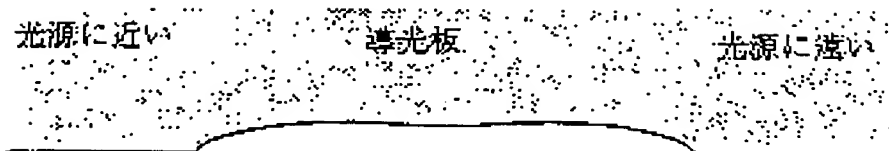
(C) 小凹部断面形状例 8



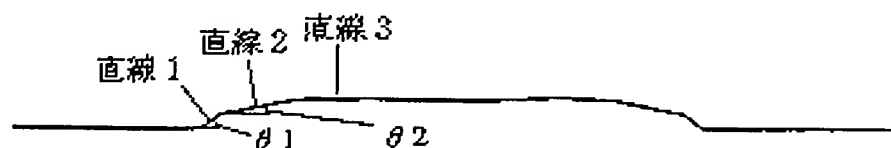
(D) 小凹部断面形状例 8 の近似直線

- 12 / 55 -

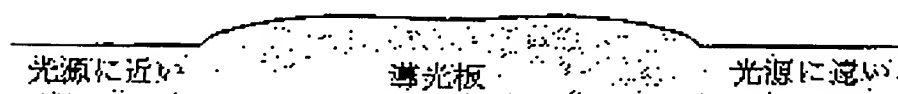
第 14 図



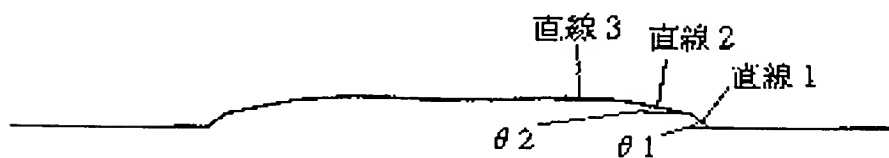
(A) 小凹部断面形状例 9



(B) 小凹部断面形状例 9 の近似直線



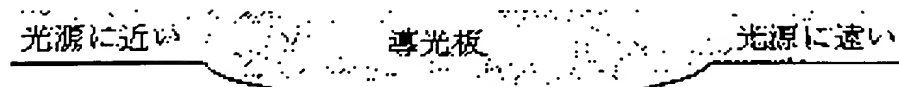
(C) 小凸部断面形状例 9



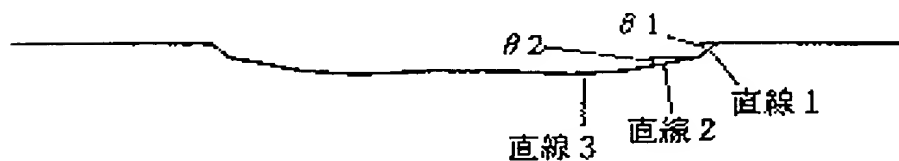
(D) 小凸部断面形状例 9 の近似直線

13/55

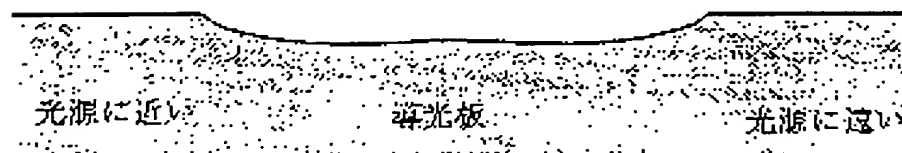
第 15 図



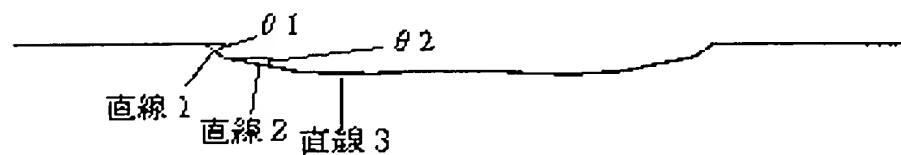
(A) 小凸部断面形状例 10



(B) 小凸部断面形状例 10 の近似直線



(C) 小凹部断面形状例 10



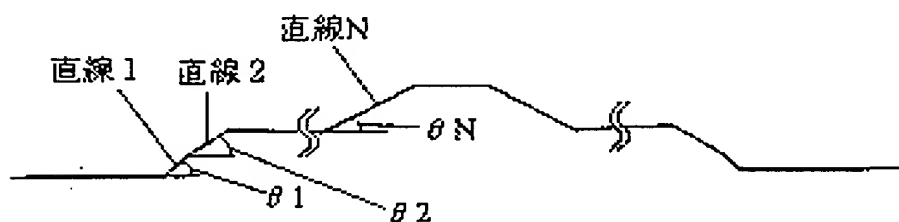
(D) 小凹部断面形状例 10 の近似直線

- 14 / 55

第 16 図



(A) 小凹部断面形状例 1 1



(B) 小凹部断面形状例 1 1 の近似直線

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\sum_{n=1}^N \theta_n \times L_n \times \sin(\theta_n + \theta)}{\sum_{n=1}^N L_n \times \sin(\theta_n + \theta)}$$

L_n - 直線 n の長さ

θ - 導光板の屈折率により決定する値

導光板の屈折率 $=1.47 \pm 0.1$ の場合 18° 程度が適当

$$\text{断面傾斜角} = \frac{\theta_1 \times L_1 \times \sin(\theta_1 + \theta) + \theta_2 \times L_2 \times \sin(\theta_2 + \theta)}{L_1 \times \sin(\theta_1 + \theta) + L_2 \times \sin(\theta_2 + \theta)}$$

L_1 - 直線 1 の長さ

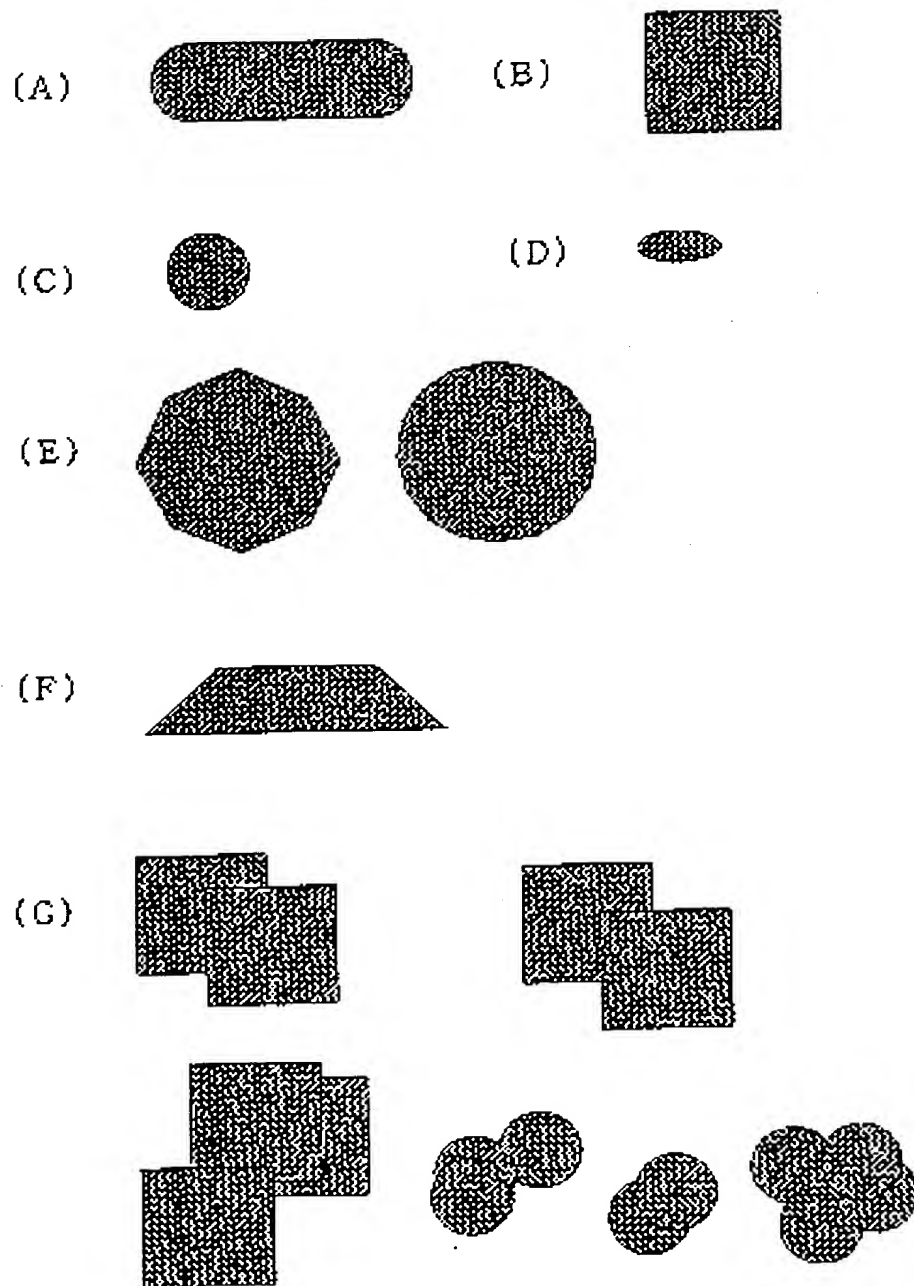
L_2 - 直線 2 の長さ

θ - 導光板の屈折率により決定する値

導光板の屈折率 $=1.47 \pm 0.1$ の場合 18° 程度が適当

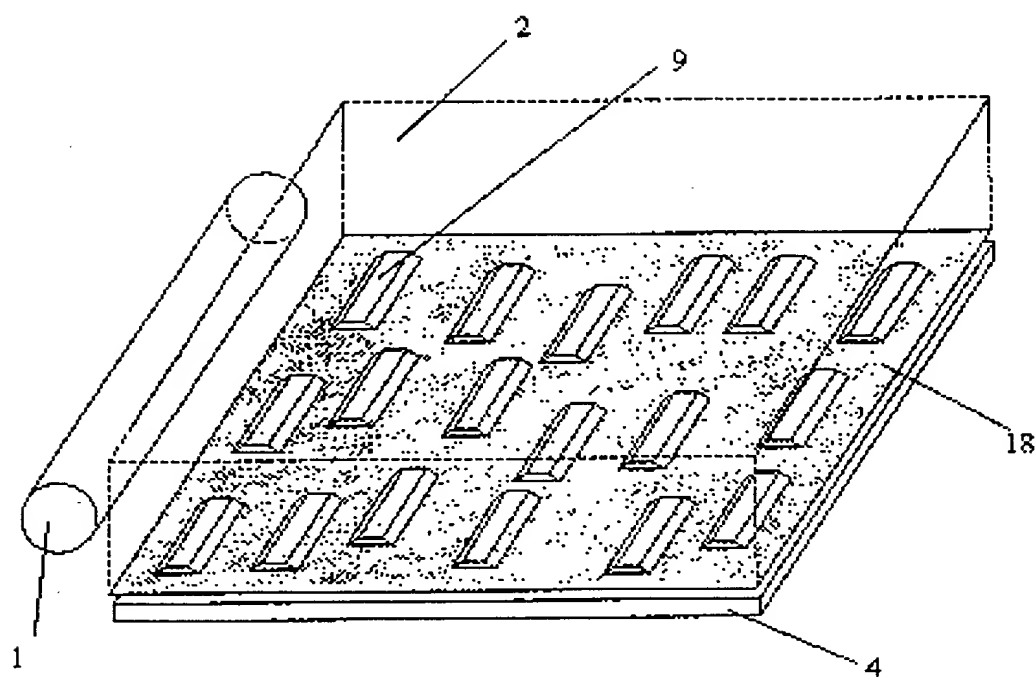
15/55

第 17 図



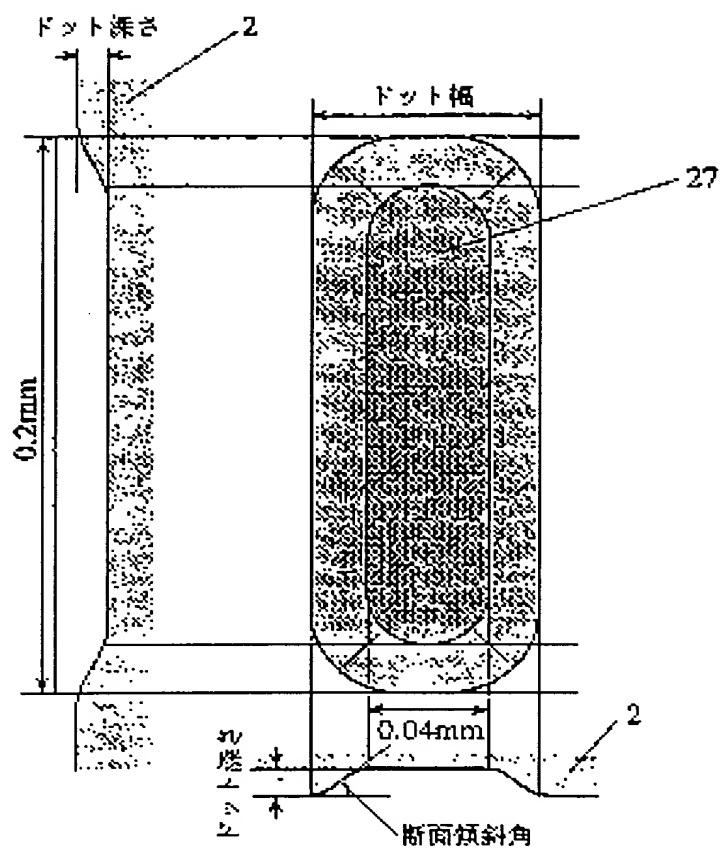
16/55

第18図

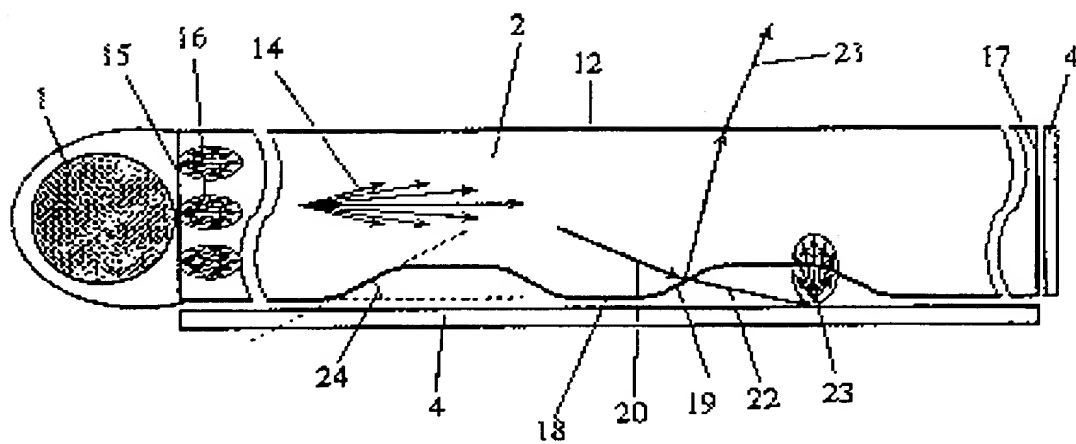


17/55

第 19 図

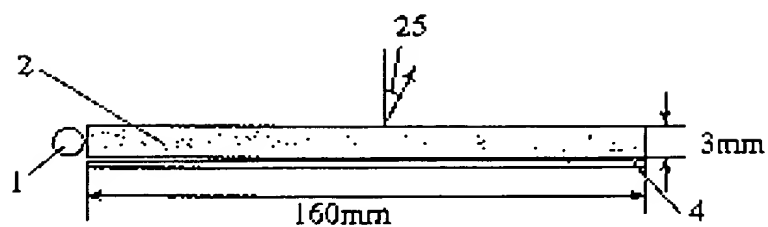


第 20 図

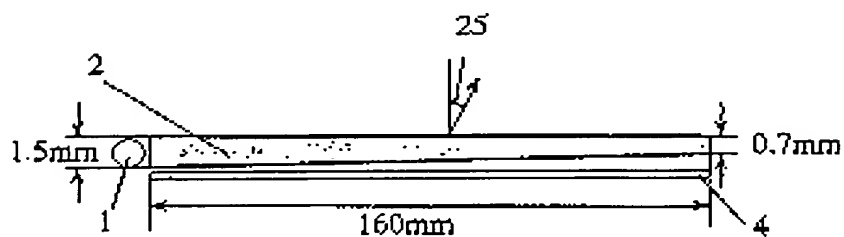


19/55

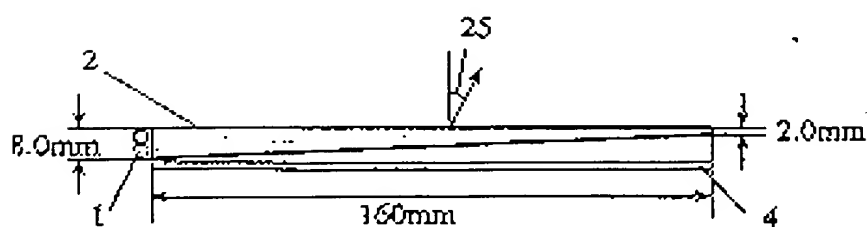
第 2 1 図



(A) 実施例 1 - 1 導光板断面形状

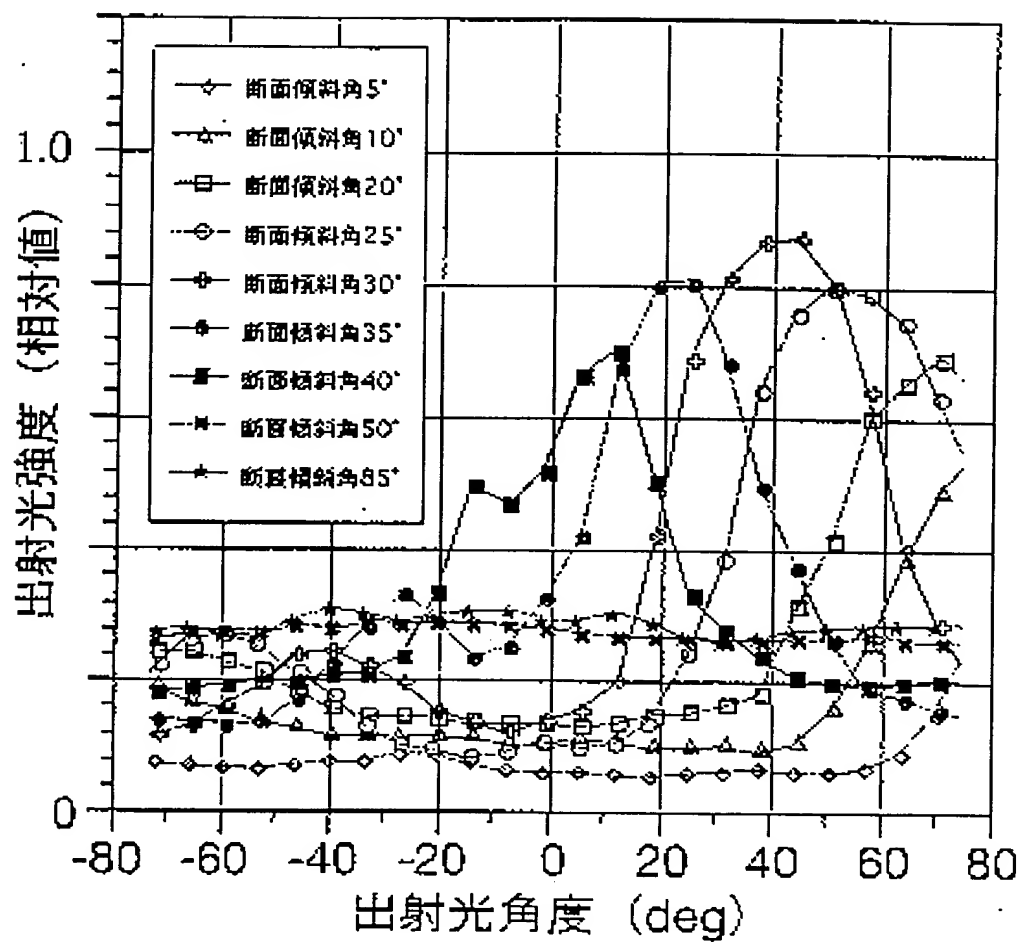


(B) 実施例 1 - 2 導光板断面形状



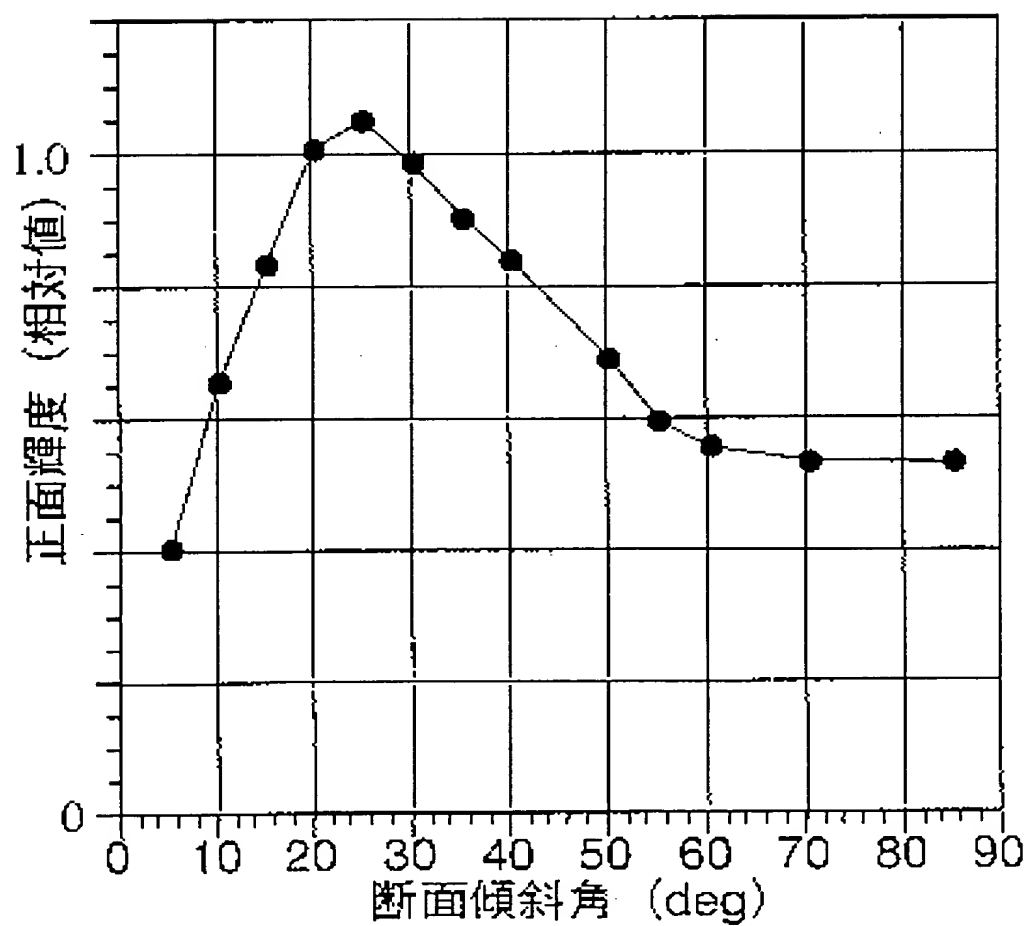
(C) 実施例 1 - 3 導光板断面形状

第 22 図



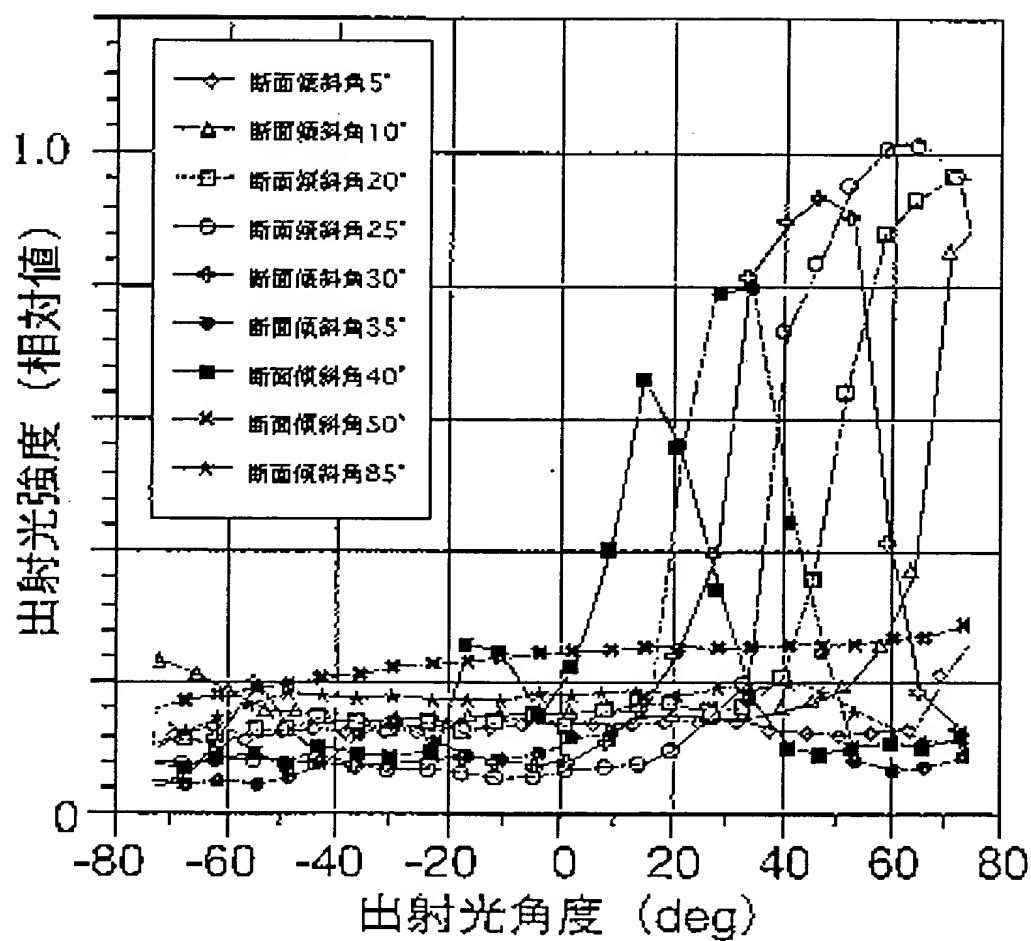
21/55

第 23 図



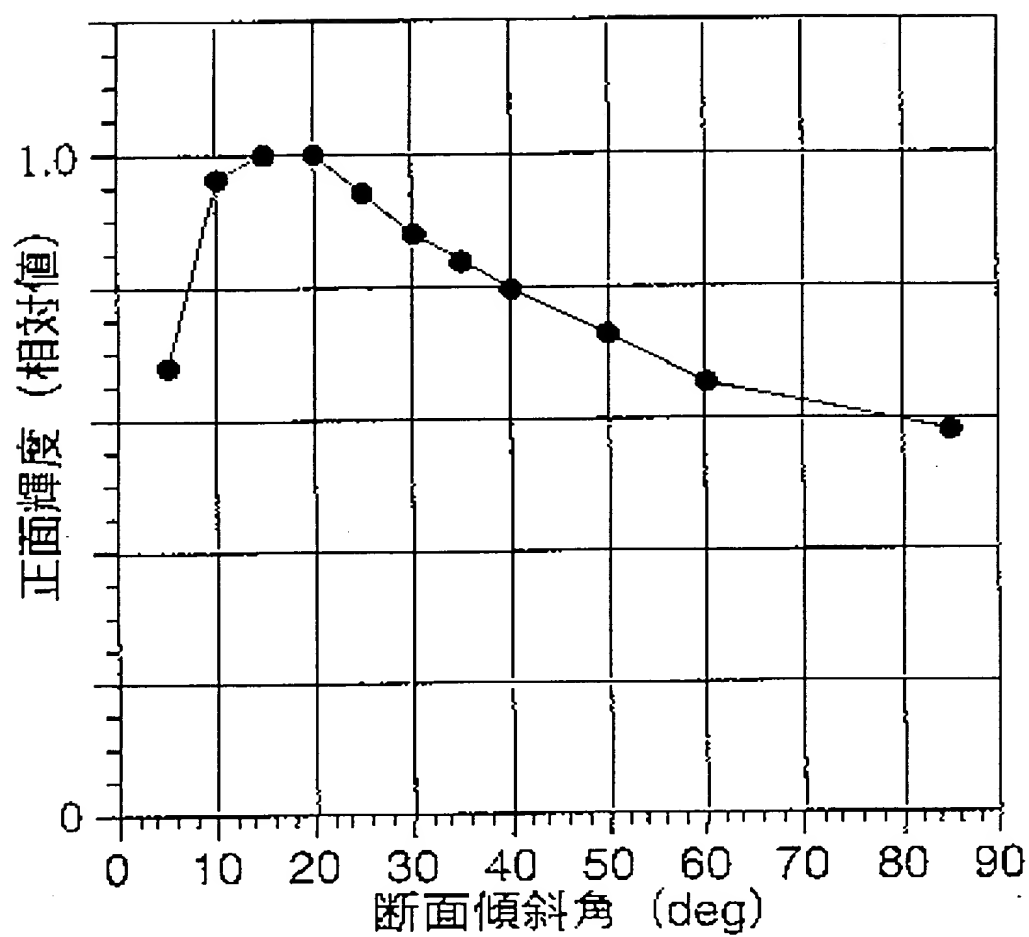
- 22 / 55

第 24 図



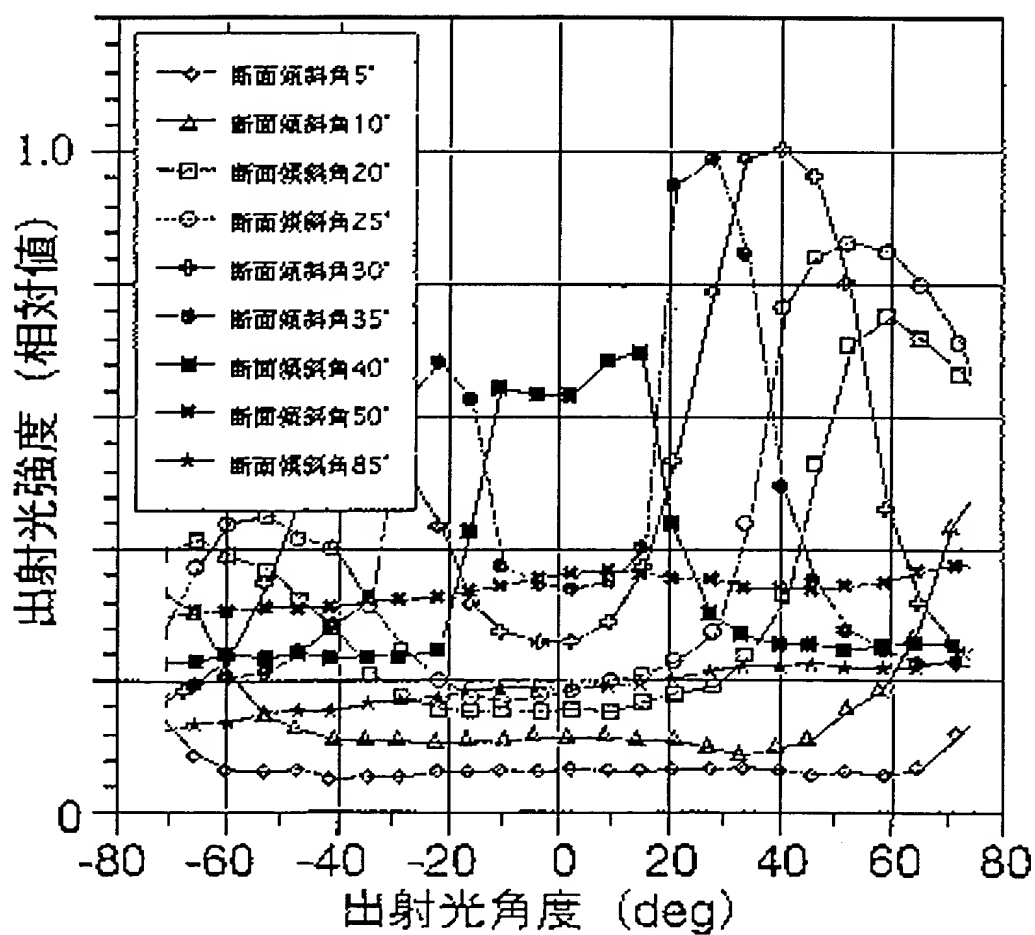
23/55

第25図



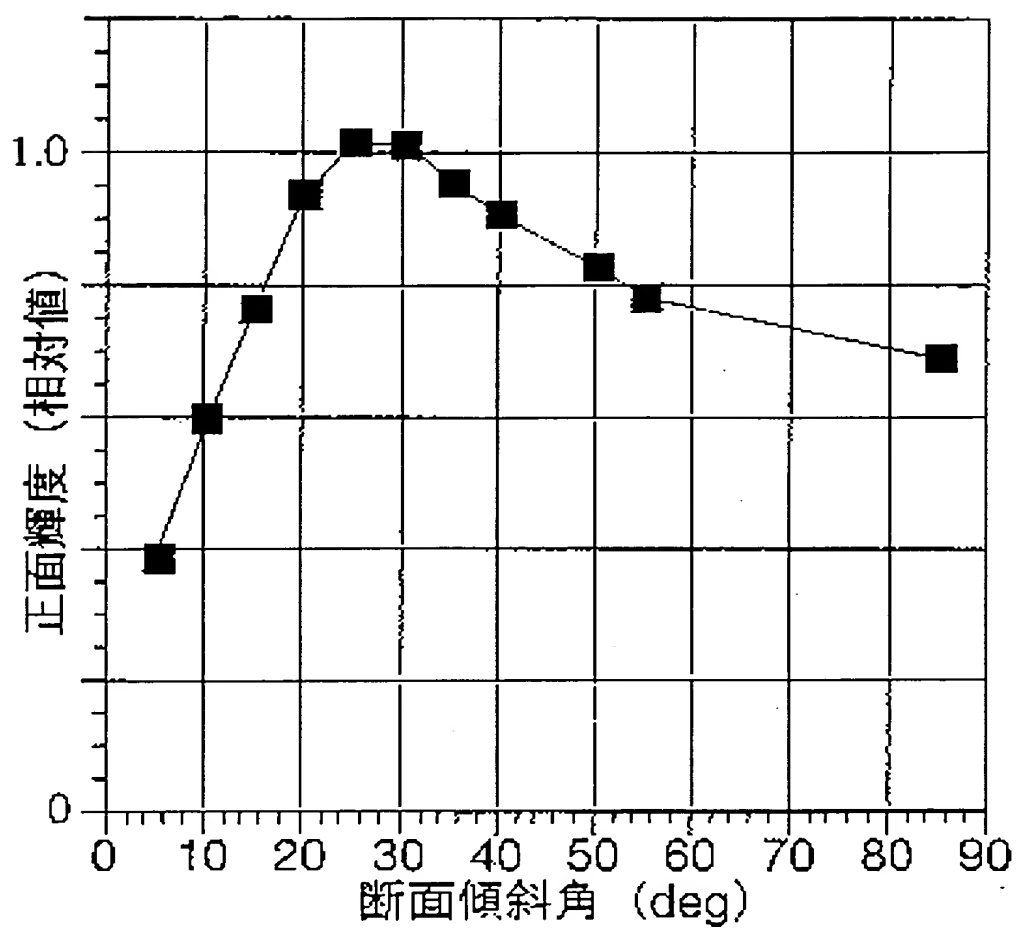
- 2 4 / 5 5

第 2 6 図



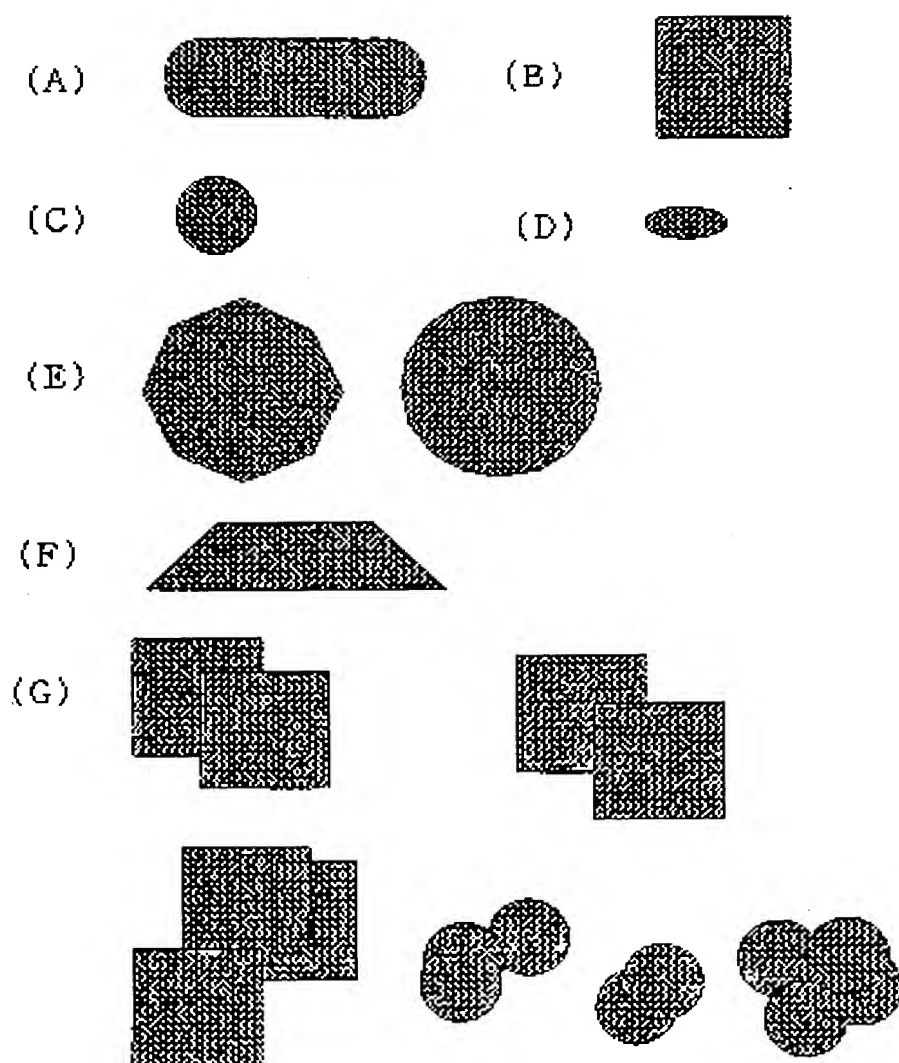
25 / 55

第 27 図



-26 / 55

第 28 図

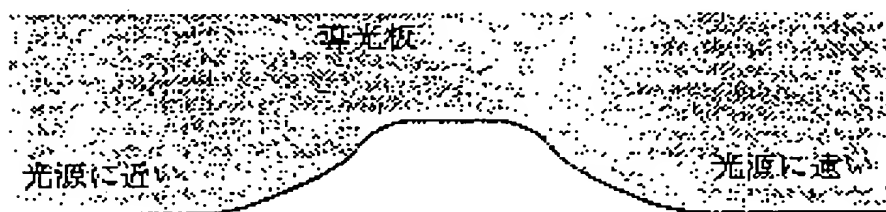


27 / 55

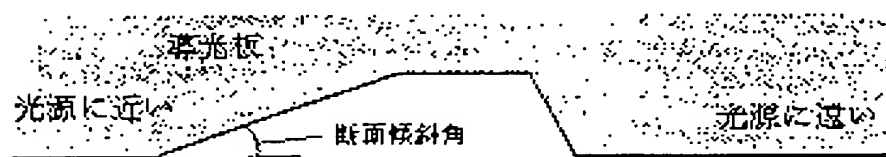
第 2 9 図



(A)



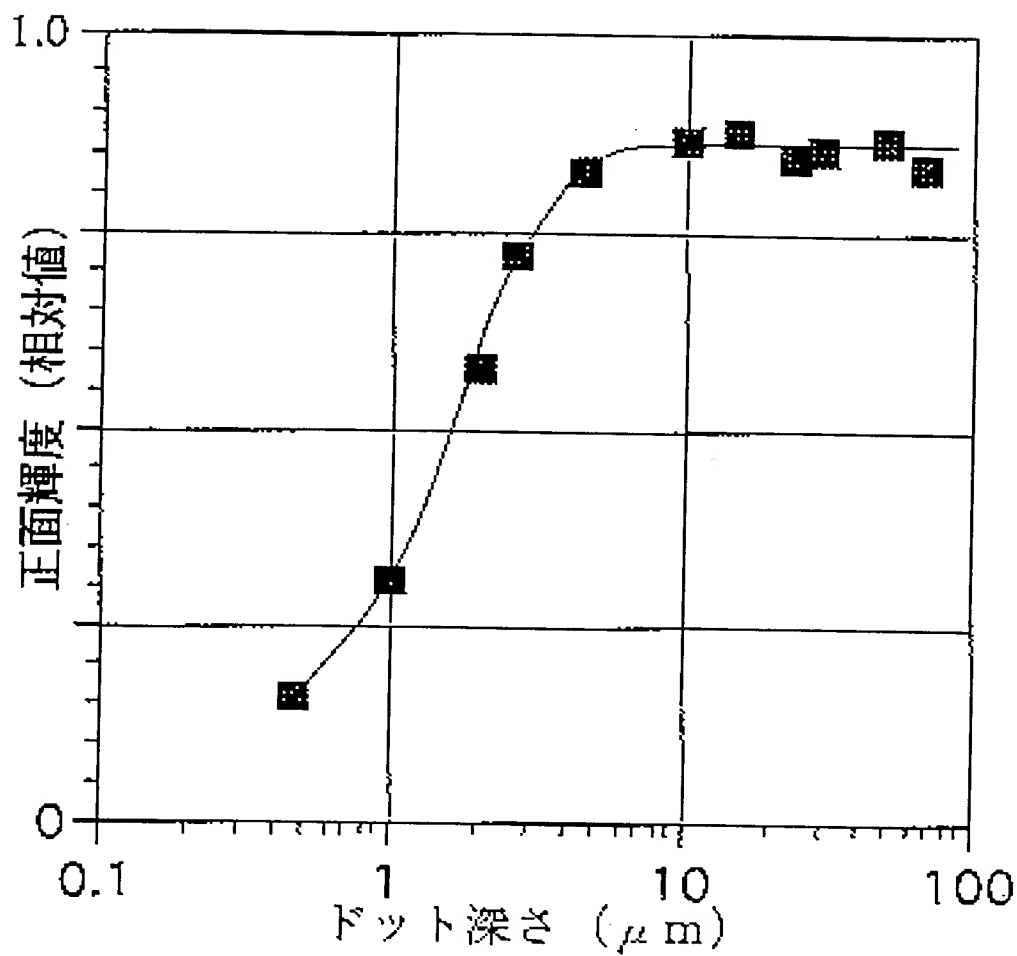
(B)



(C)

- 28 / 55

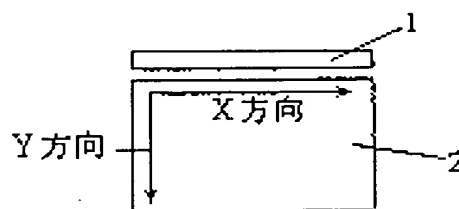
第 30 図



29 / 55

第 31 図

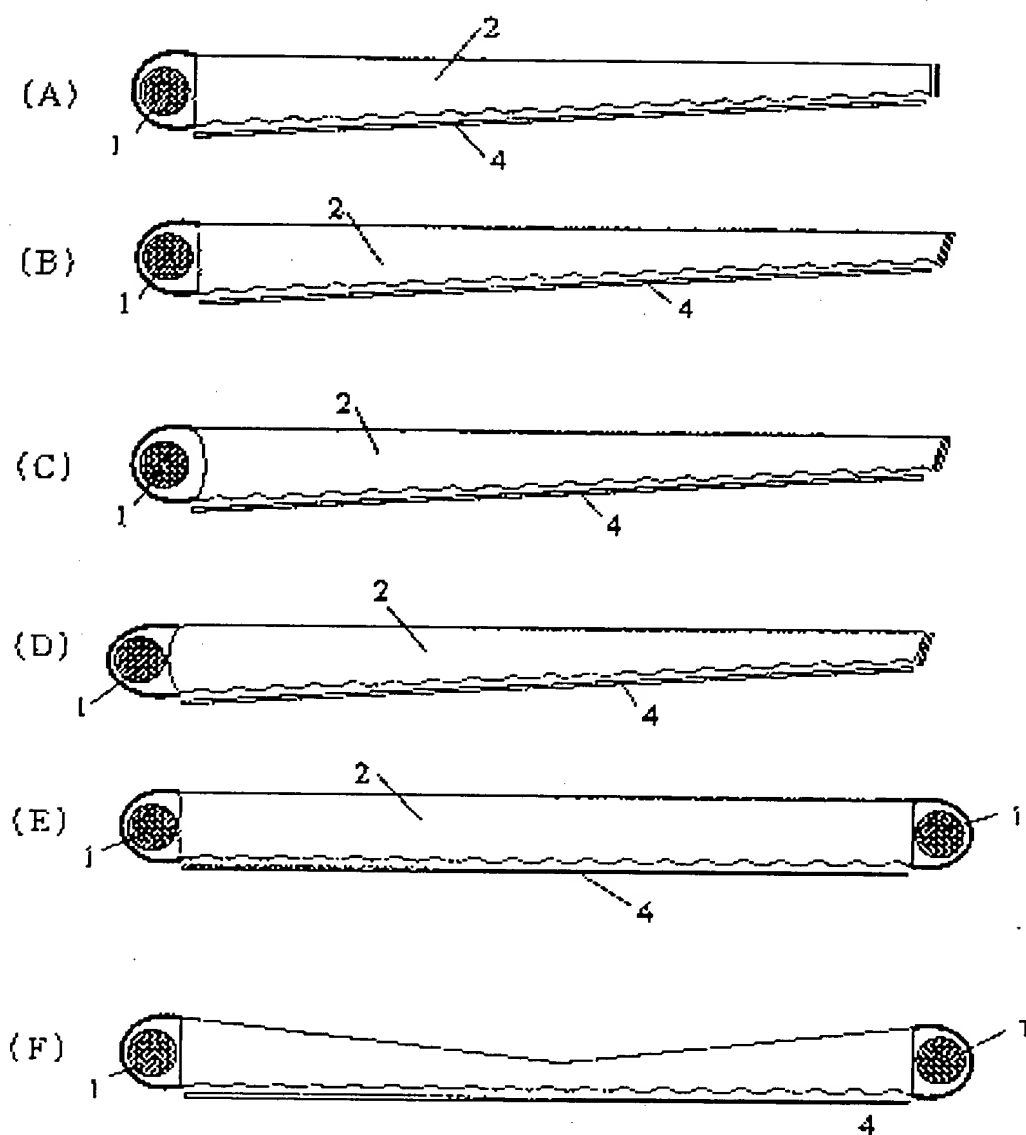
形	部材	大きさ (X方向 μm)						
		10	20	50	100	200	400	800
円形、正方形	無	○	○	○	△	×	×	×
	拡散板	○	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板1枚	○	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板2枚	○	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向20 μm)	無	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板1枚	—	○	○	○	○	○	△
	拡散板+集光板2枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向50 μm)	無	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	△	×
	拡散板+集光板1枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板2枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向100 μm)	無	—	○	○	△	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板1枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板2枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向200 μm)	無	—	○	△	×	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板1枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板2枚	—	○	○	○	○	○	△
略矩形 (Y方向400 μm)	無	—	○	△	×	×	×	×
	拡散板	—	○	○	○	△	×	×
	拡散板+集光板1枚	—	○	○	○	○	△	×
	拡散板+集光板2枚	—	○	○	○	○	○	△



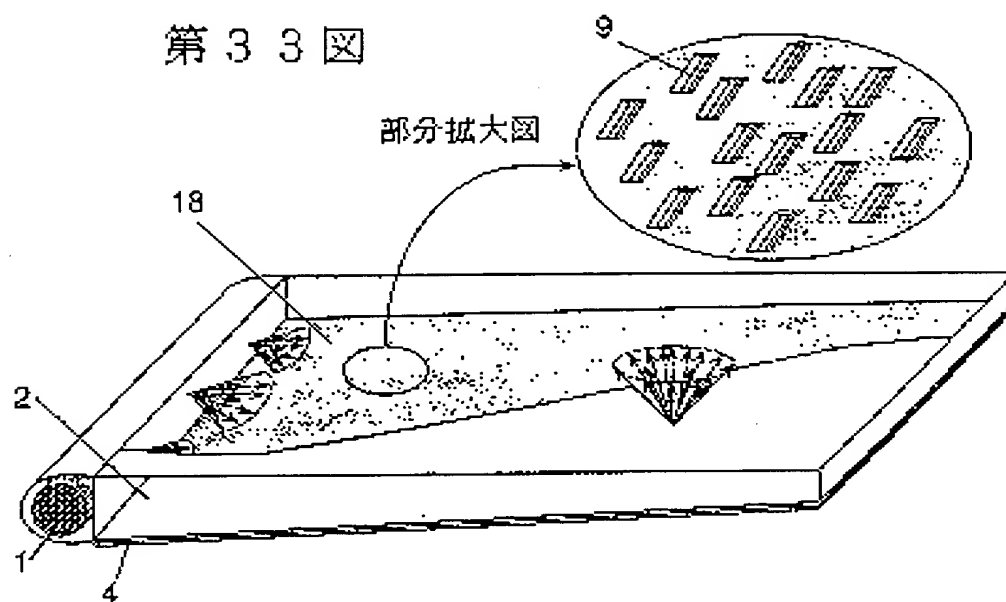
○ ドット見え無
 △ ドット見え有りの場合有
 × ドット見え有

- 30 / 55

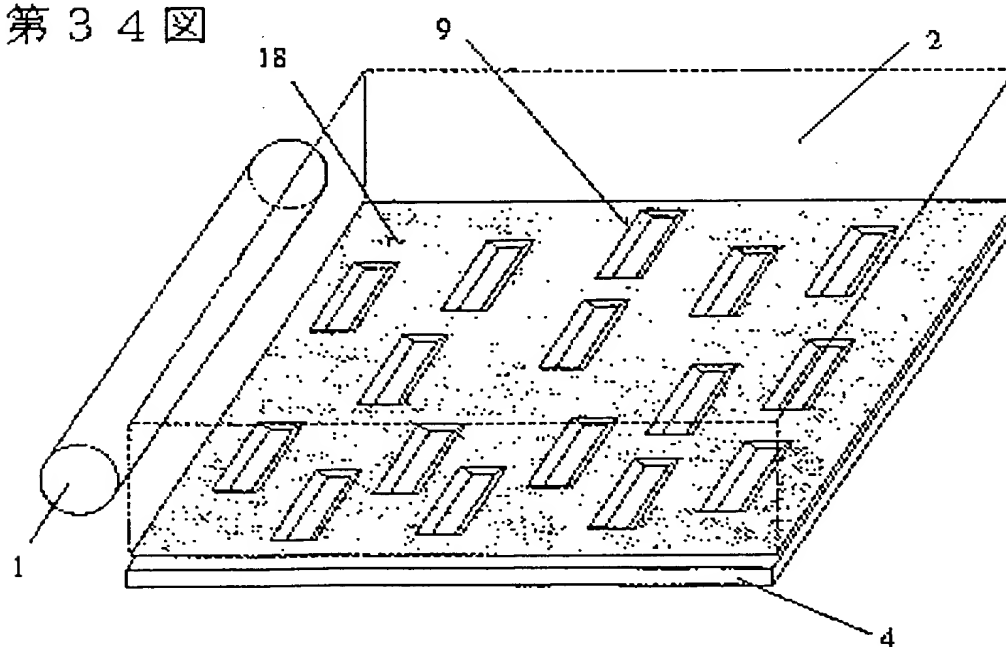
第 3 2 図



第 3 3 図

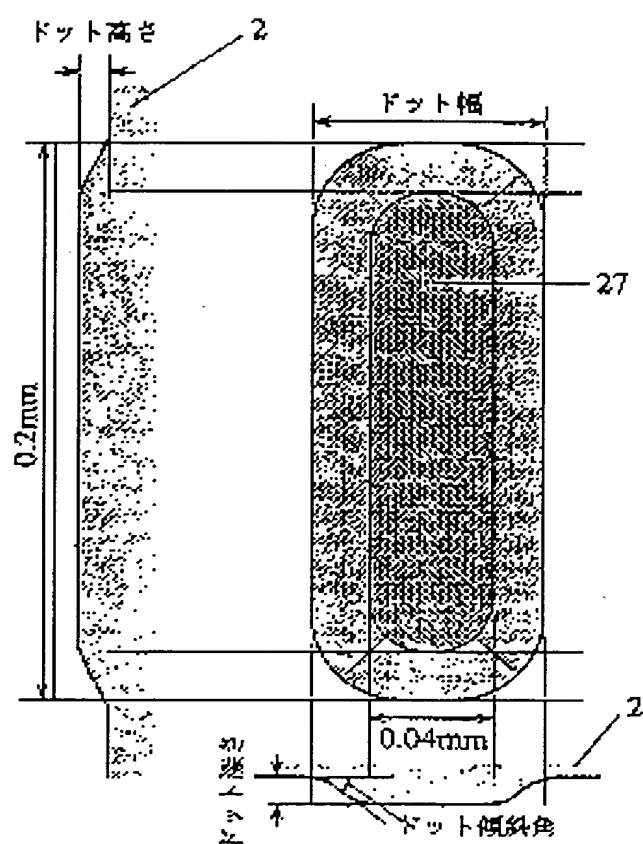


第 3 4 図



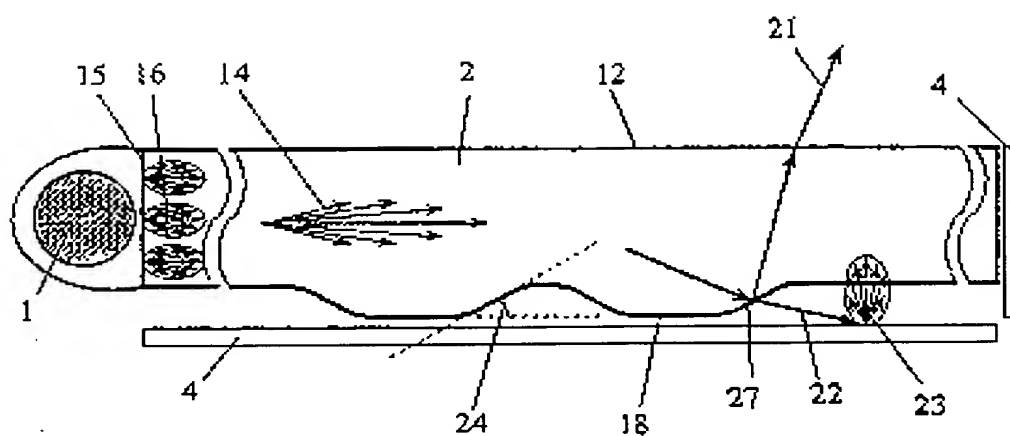
- 3 2 / 5 5 -

第 3 5 図



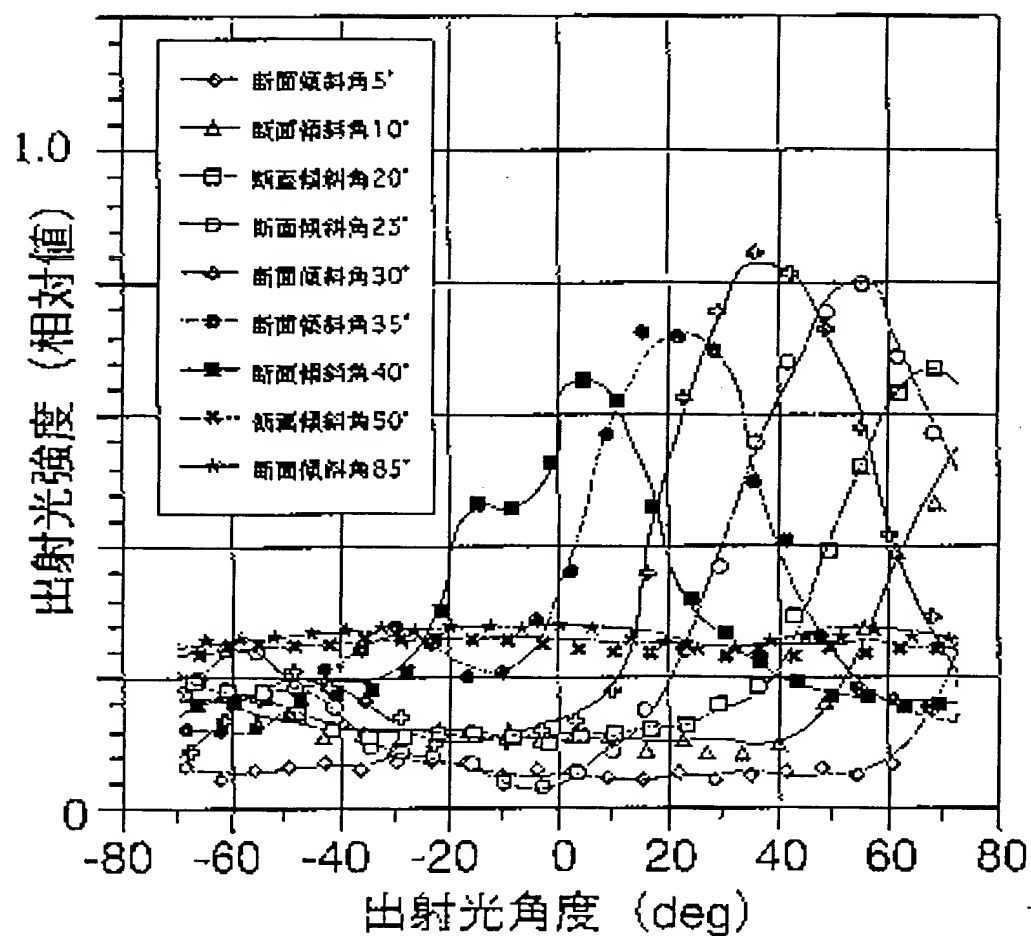
33/55

第 36 図



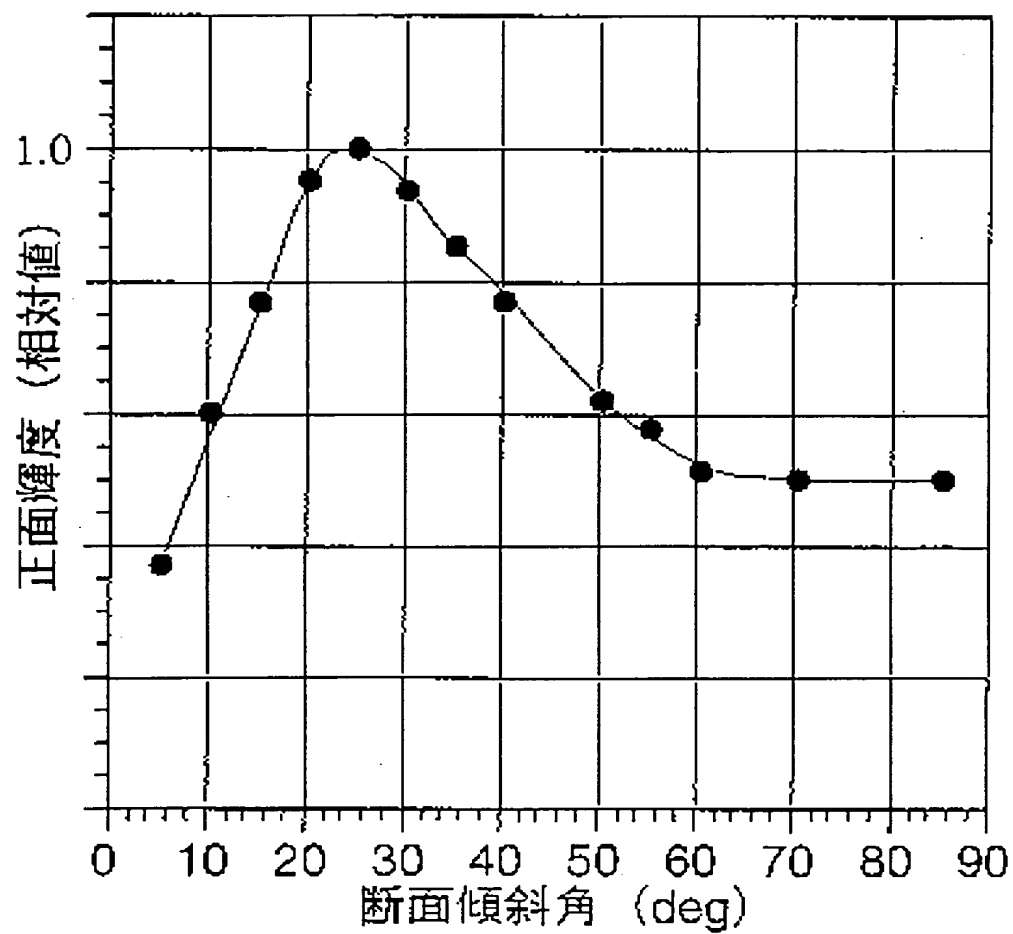
- 3 4 / 5 - 5

第 3 7 図



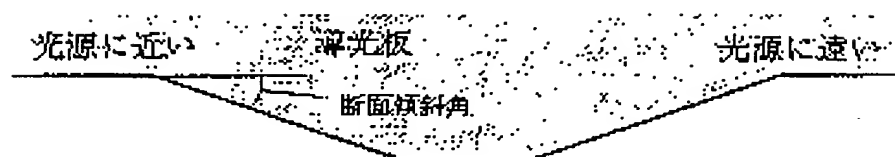
35 / 55

第 38 図



- 36 / 55

第 39 図



(A)



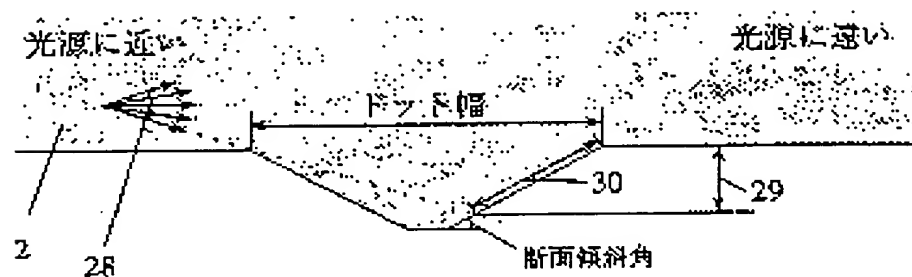
(B)



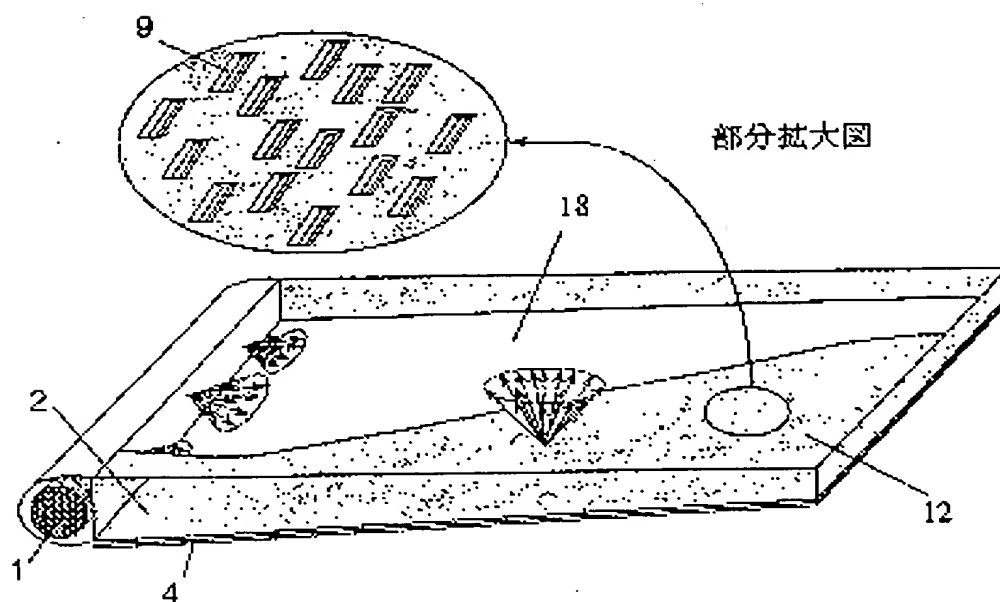
(C)

37/55

第40図

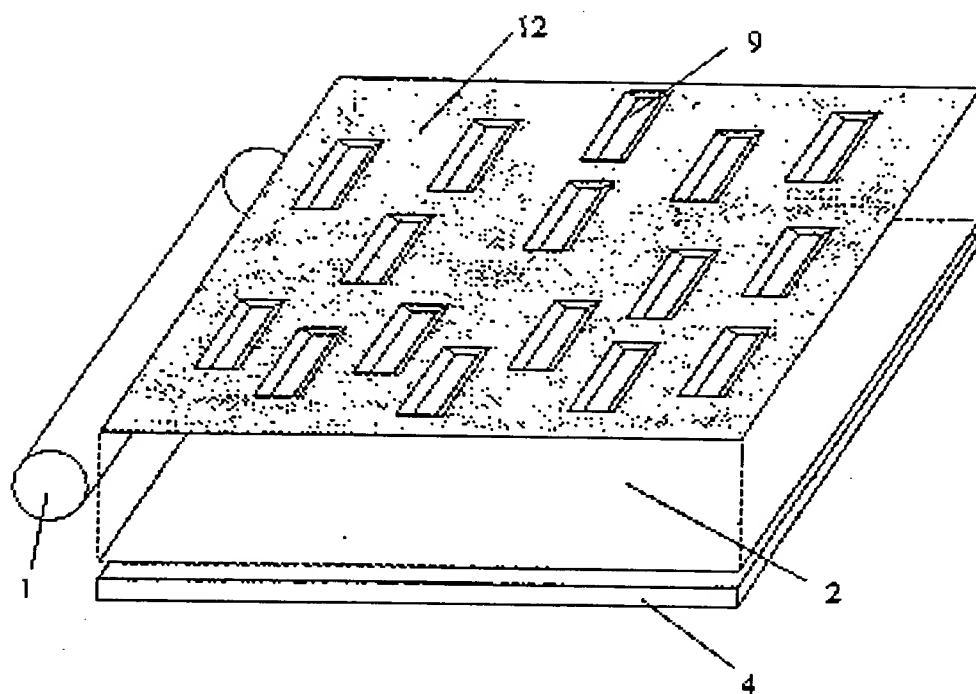


第41図

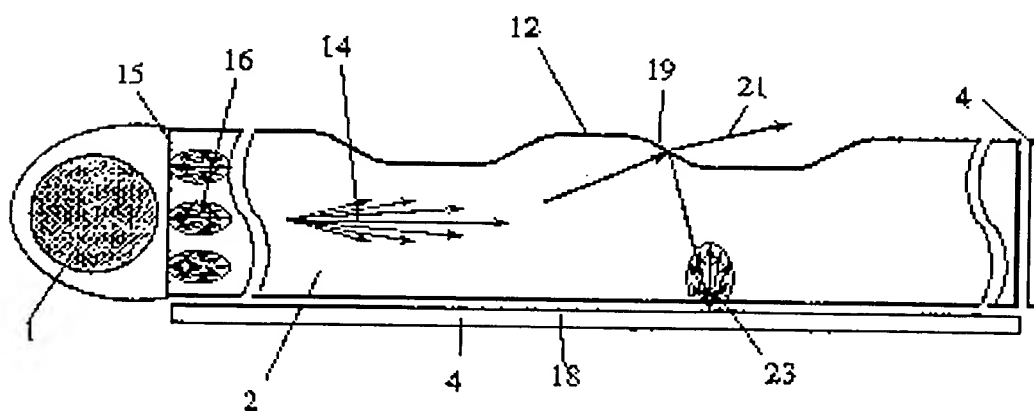


- 38 / 55

第 4 2 図

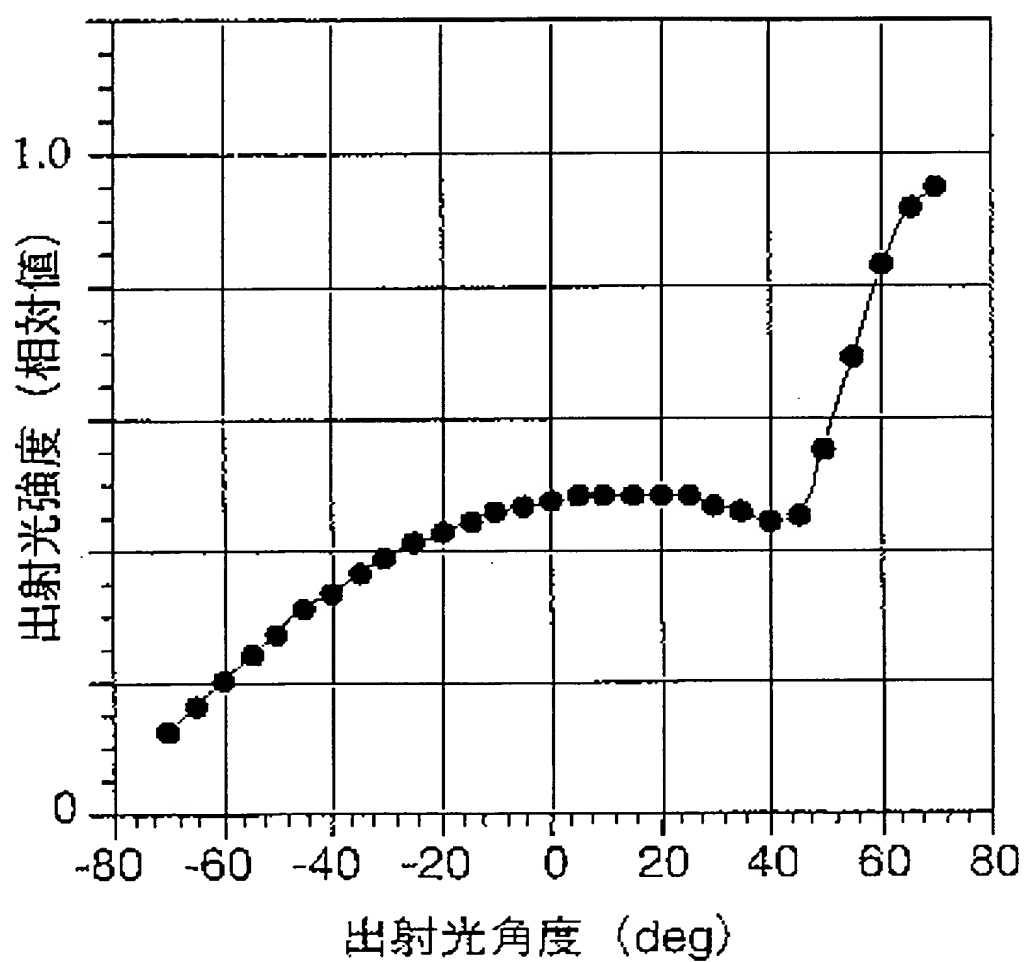


第 4 3 図



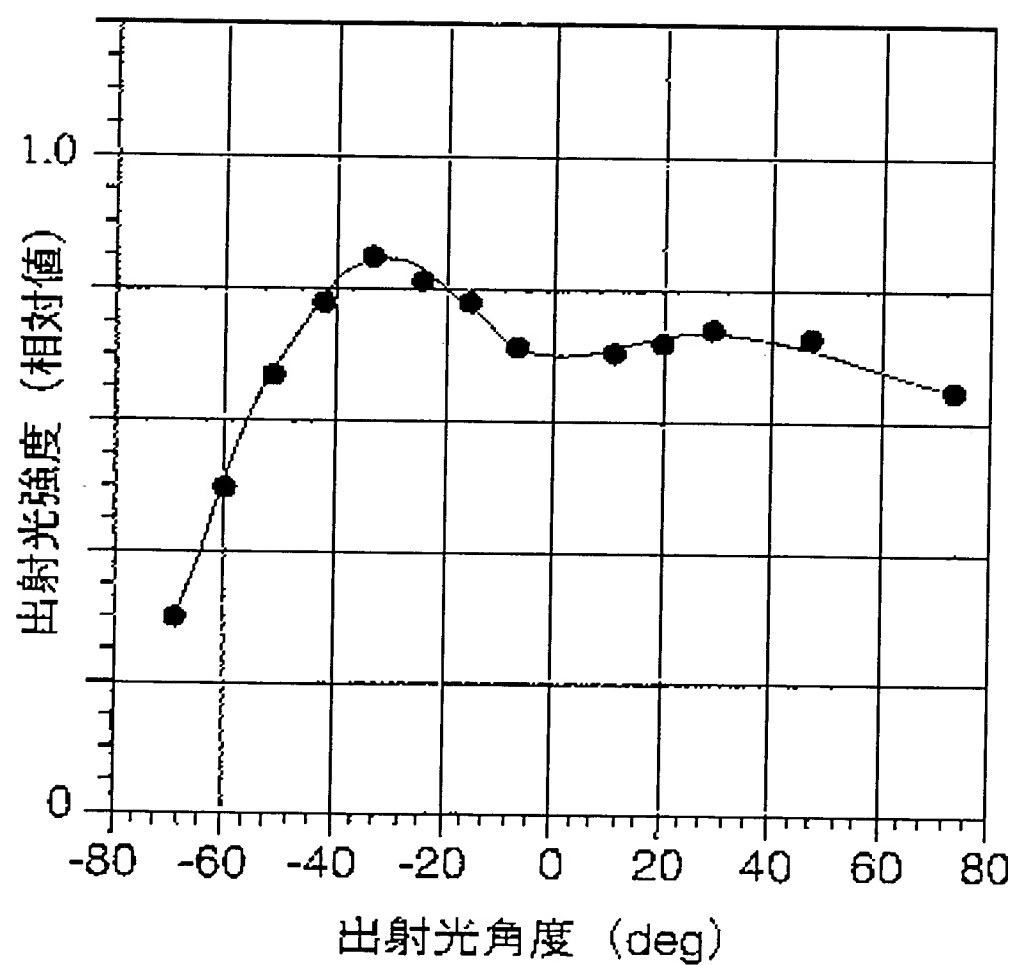
39 / 55

第 4 4 図



40/55

第45図



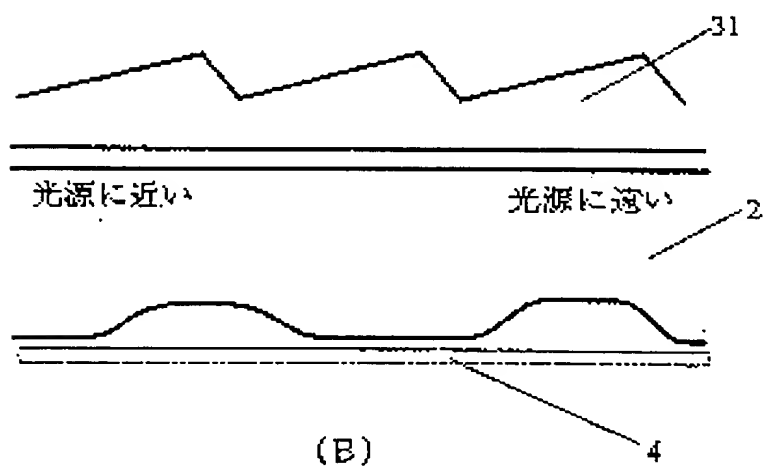
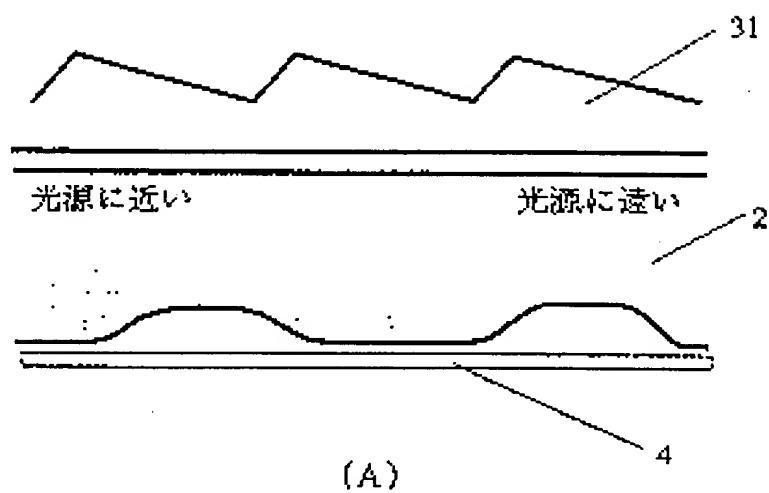
41 / 55

第 4 6 図



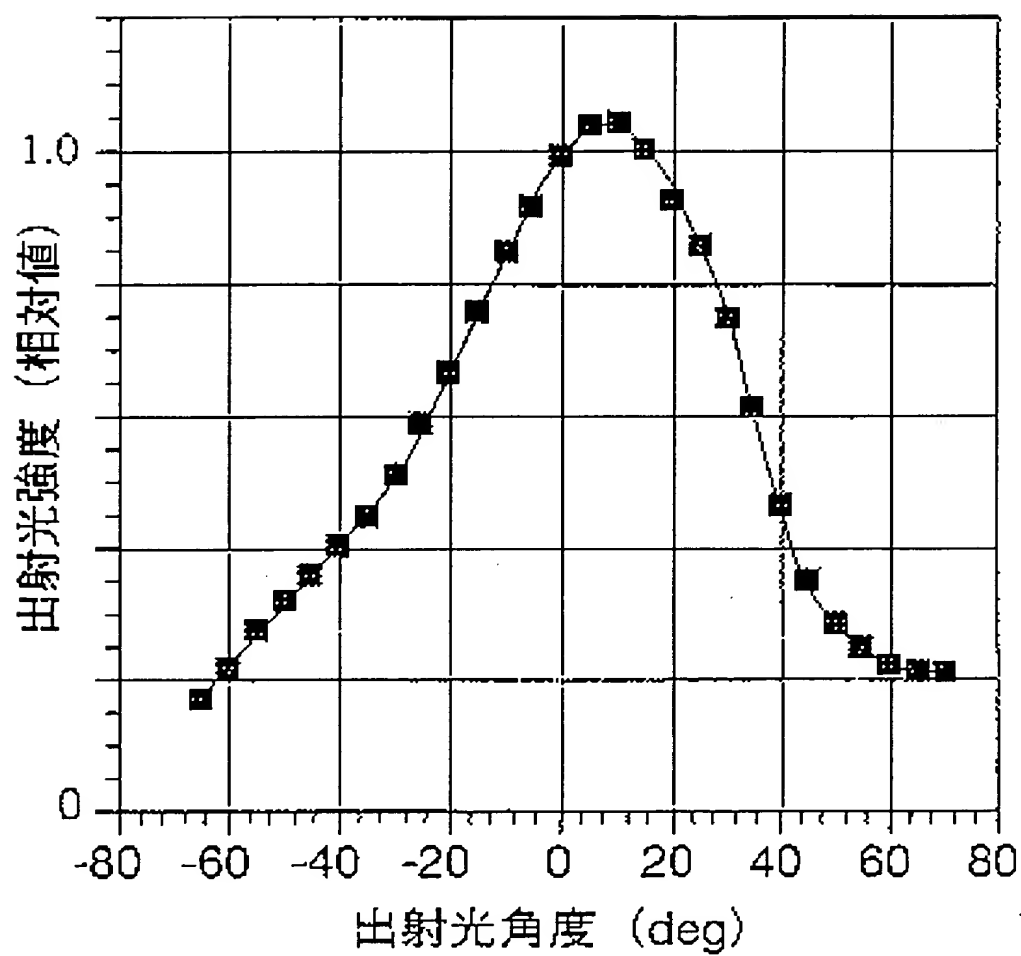
- 4 2 / 5 5

第 4 7 図



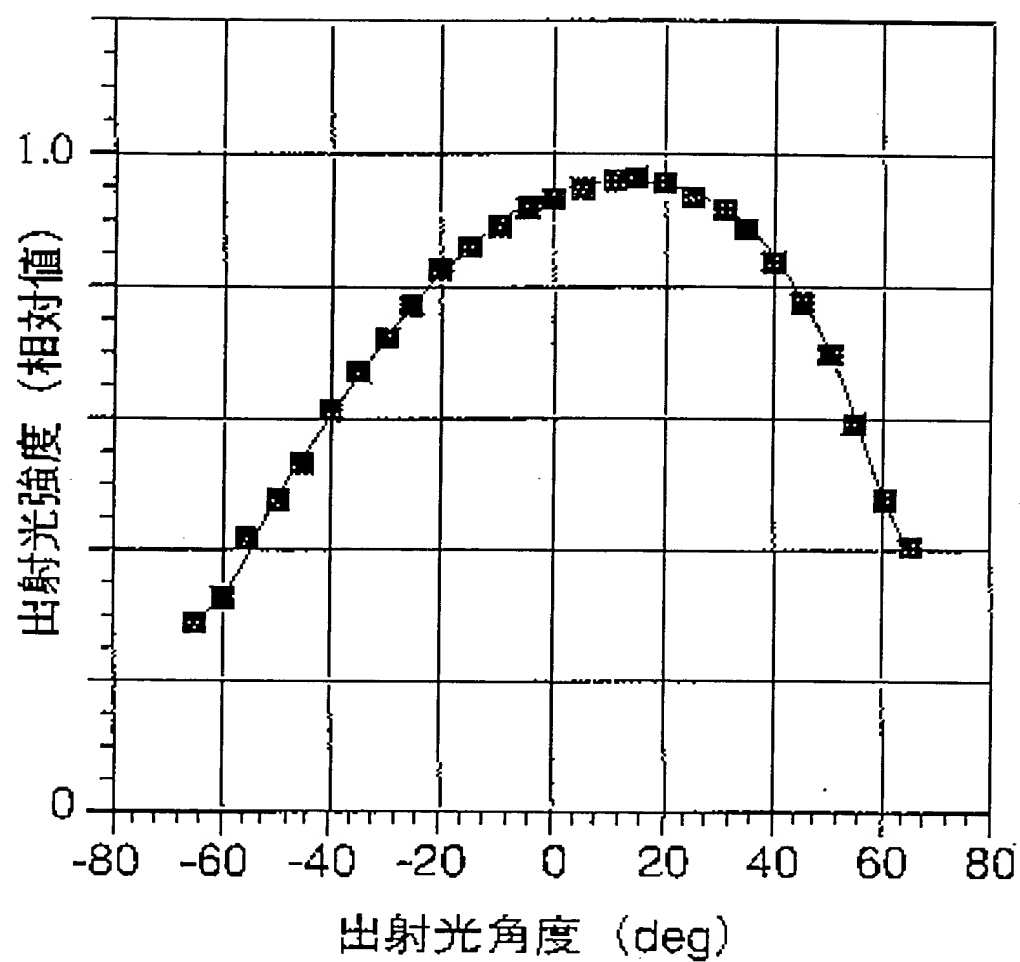
43/55

第 4 8 図



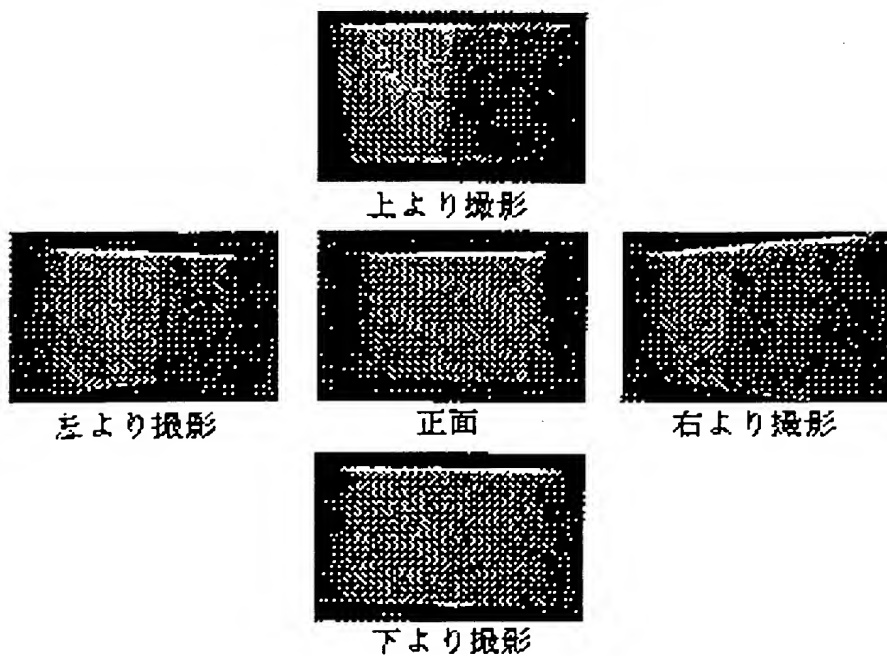
- 4 4 / 5 5

第 4 9 図

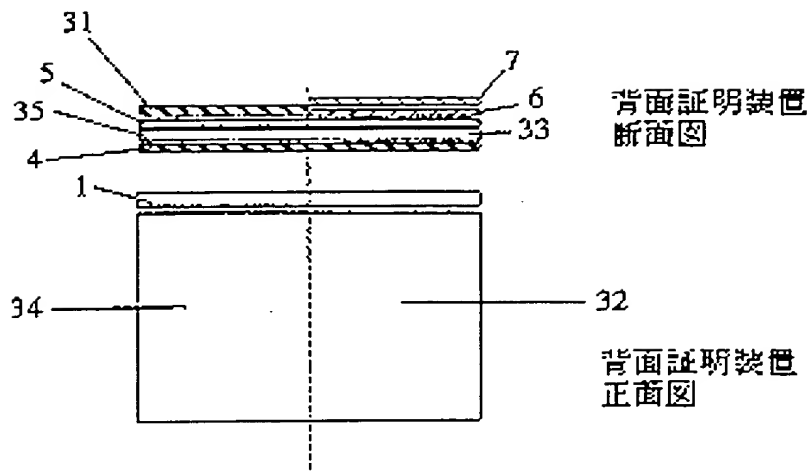


45 / 55

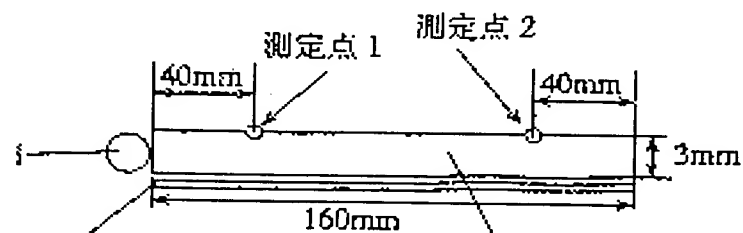
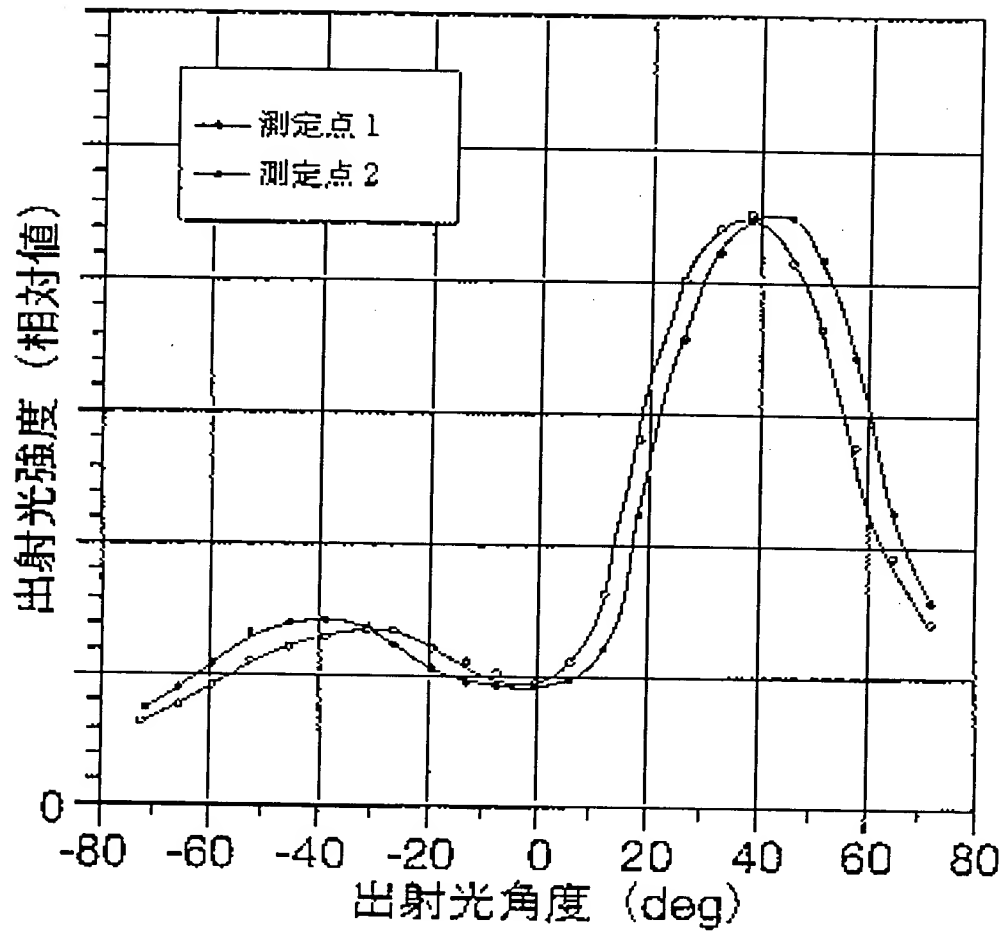
第50図



第51図



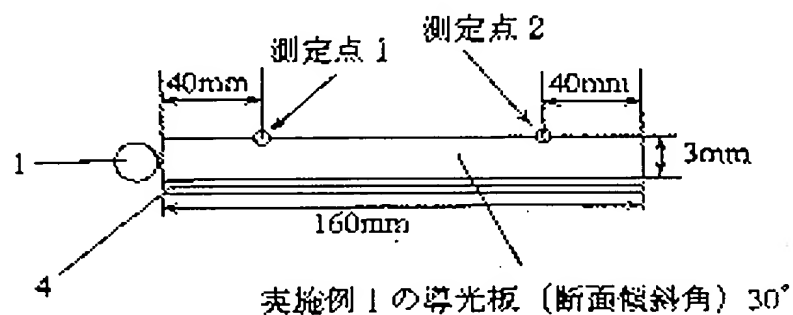
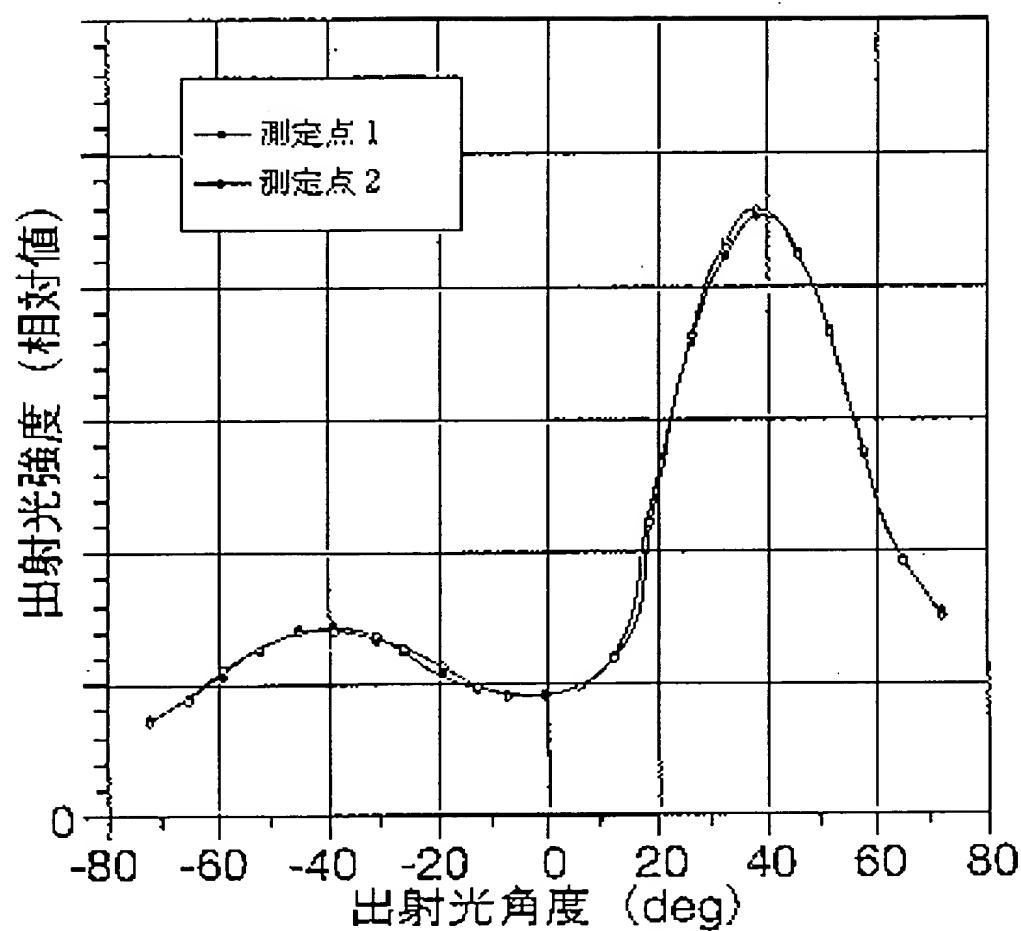
第 5 2 図



実施例 1 の導光板 (断面傾斜角) 30°

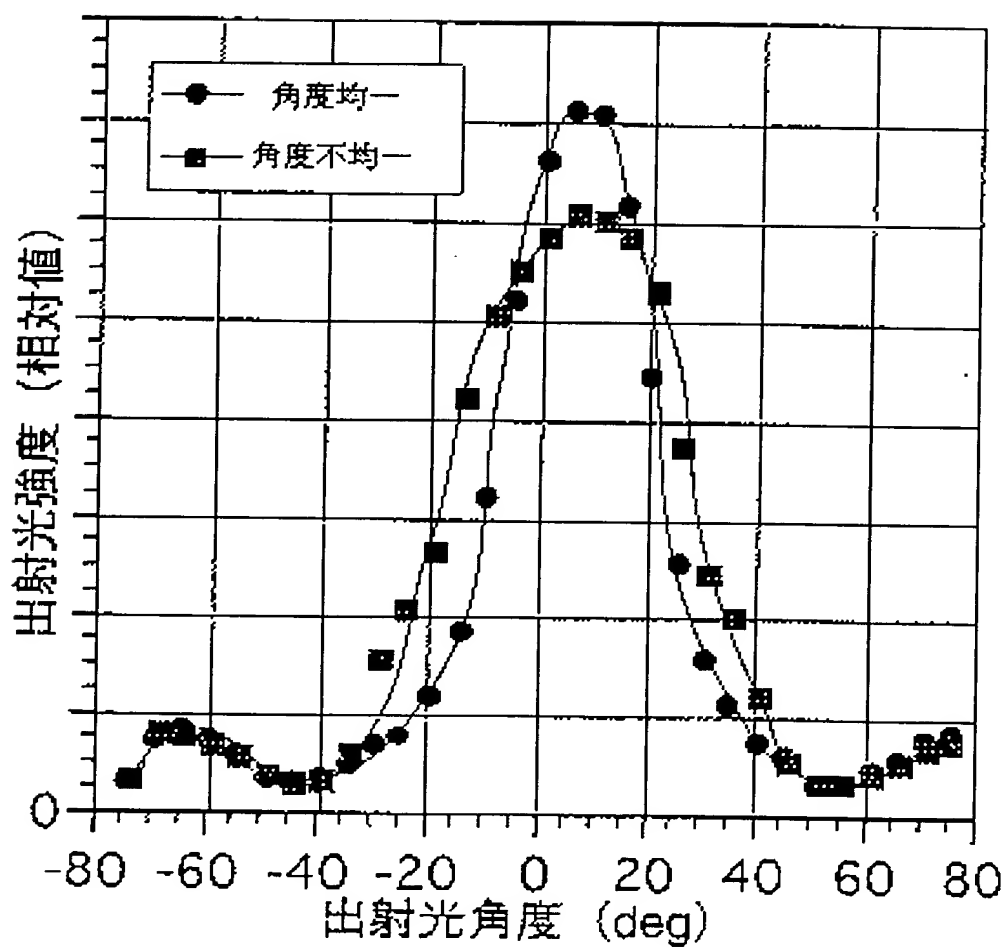
47/55

第53図



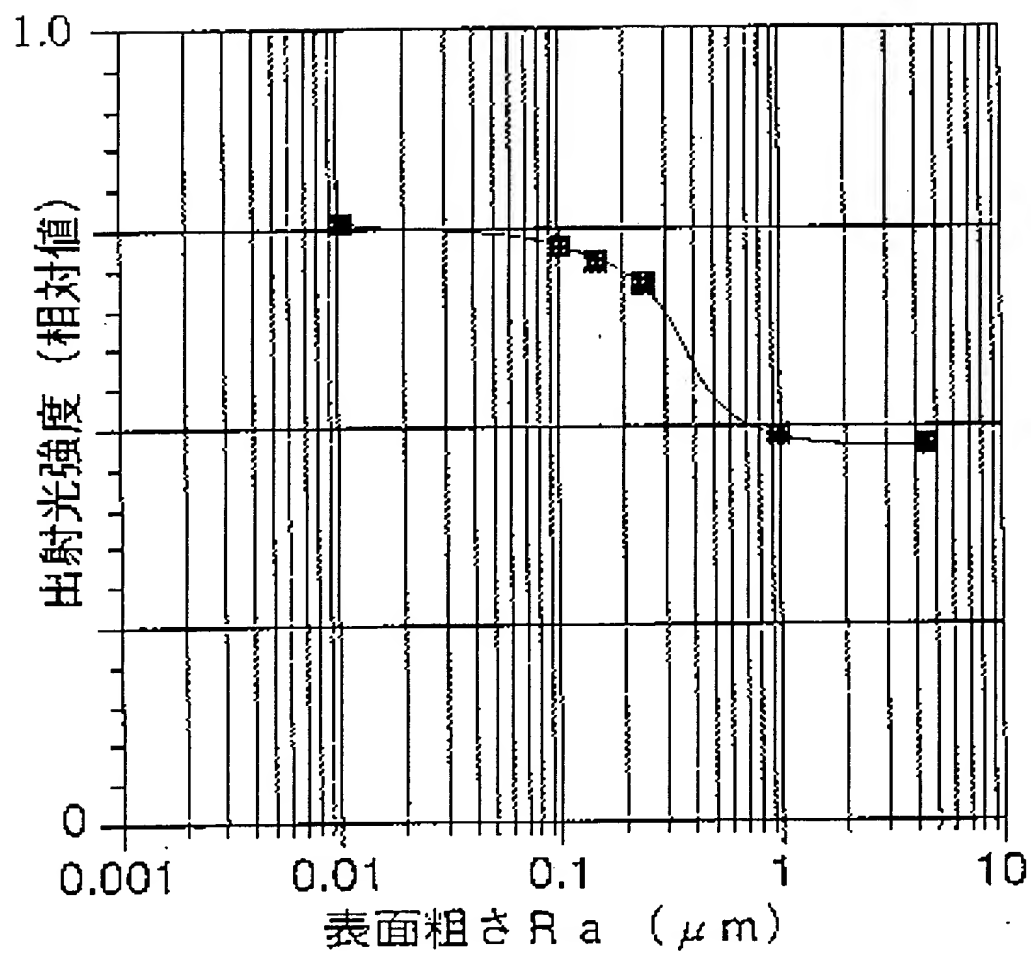
- 48 / 55 -

第 5 4 図



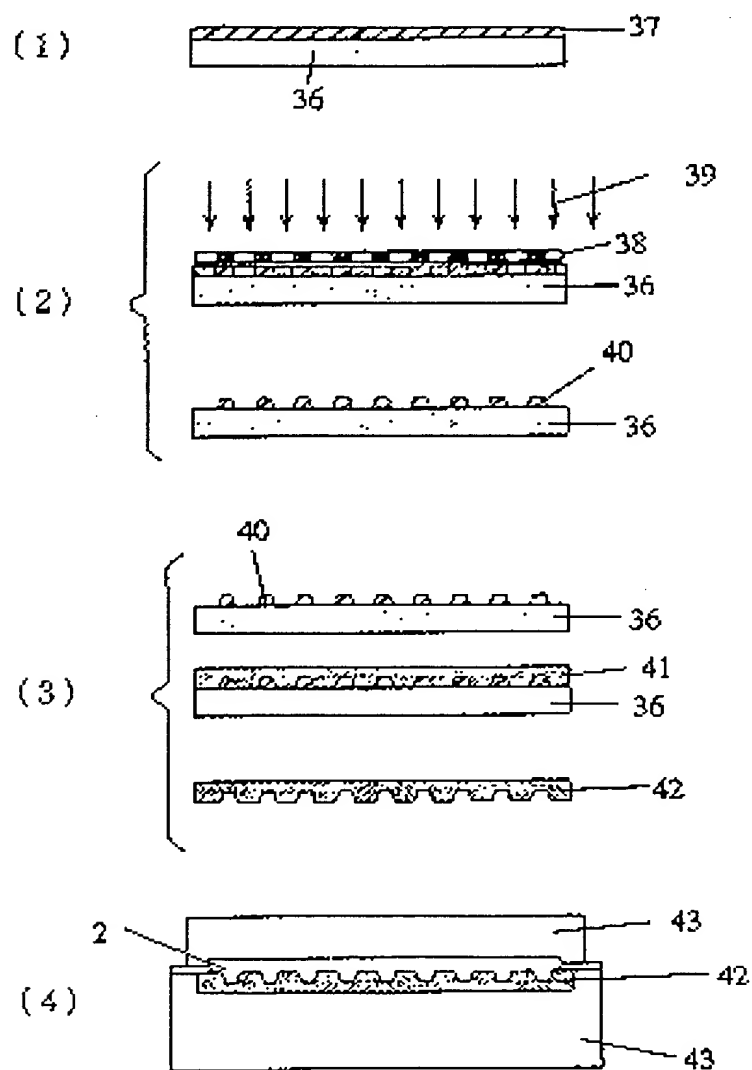
49/55

第55図



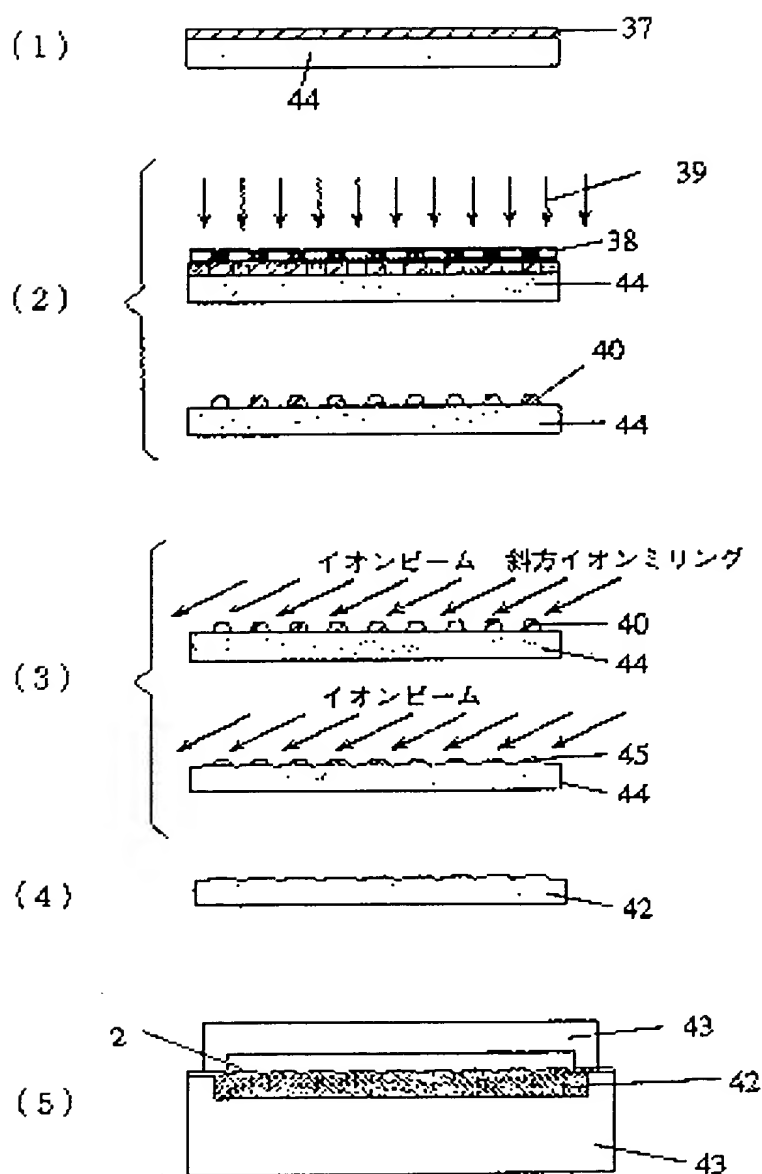
- 50 / 55 -

第 56 図



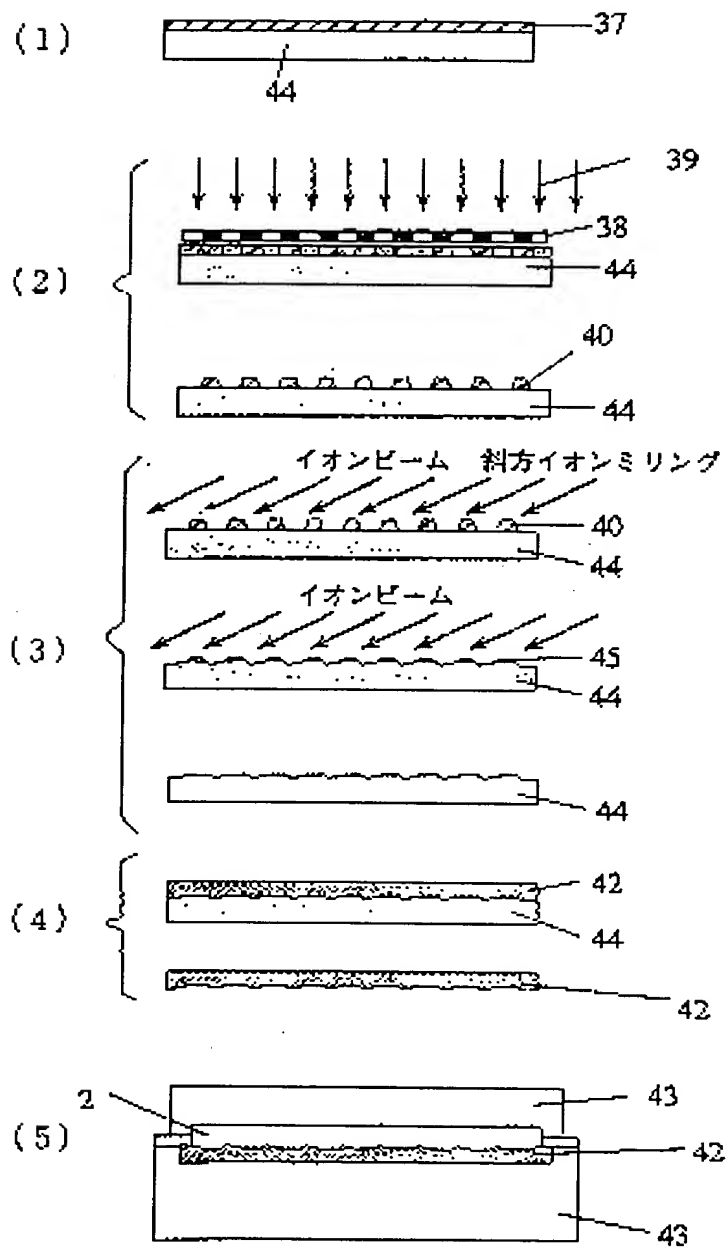
51 / 55

第 5 7 図



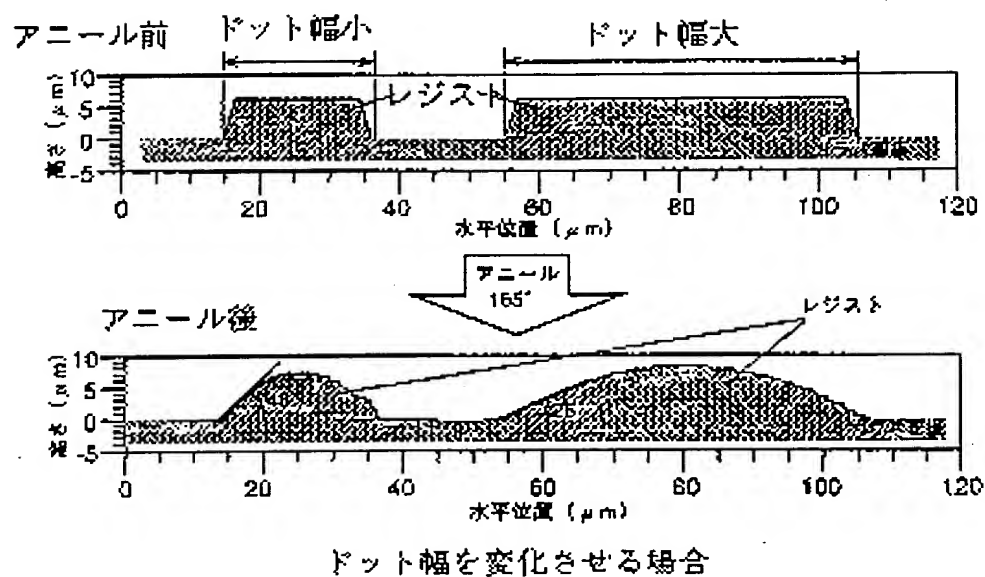
- 52 / 55

第 58 図



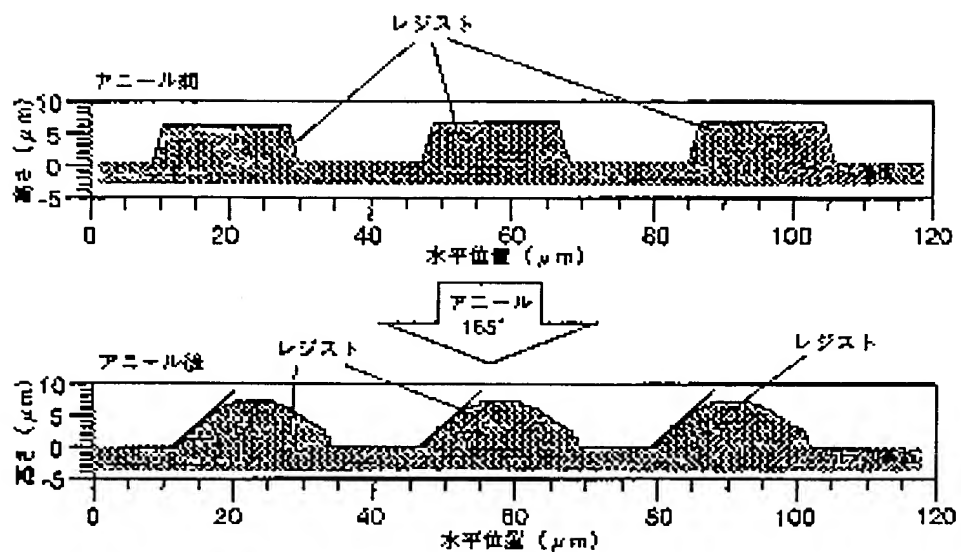
53/55

第59図

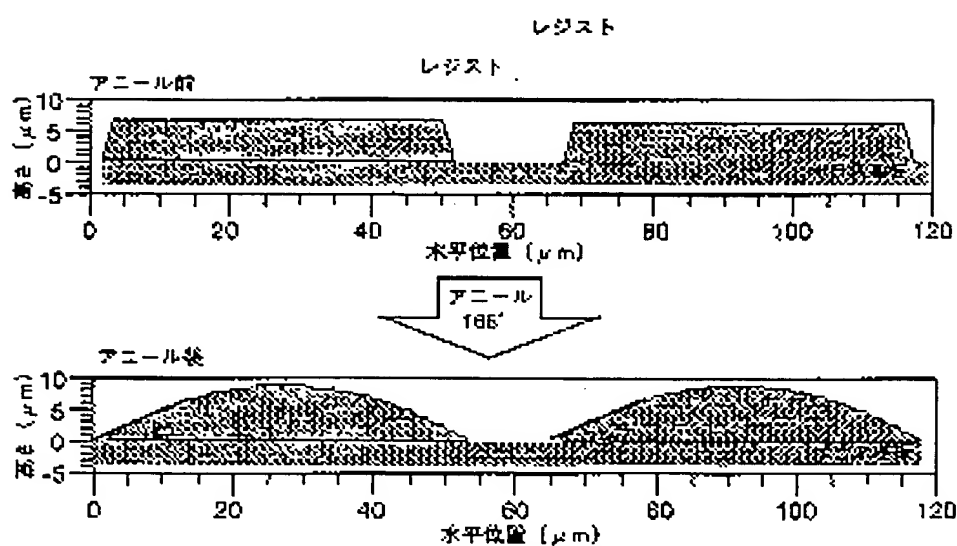


- 54 / 55

第 60 図



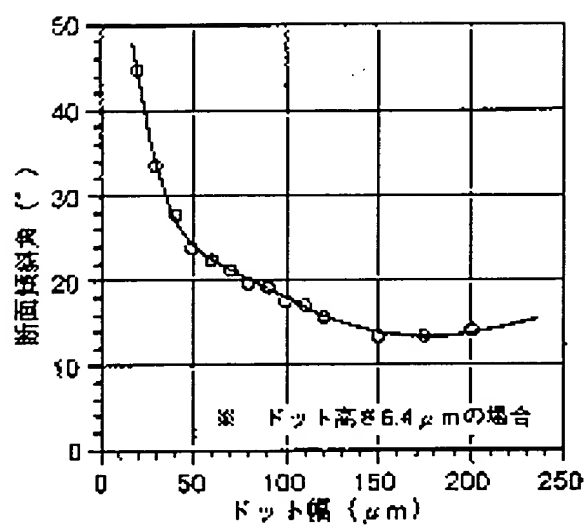
ドット間平均距離小の場合



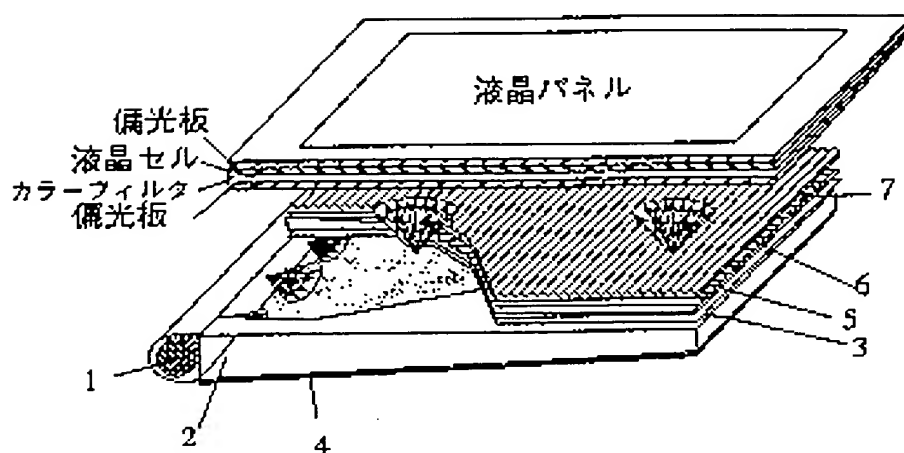
ドット間平均距離大の場合

55 / 55

第 6 1 図



第 6 2 図



THIS PAGE BLANK (USPTO)